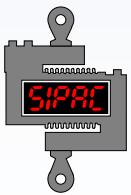
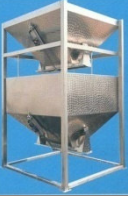


SIPAC

# PESAJE DE GRANELES EN CONTÍNUO "BULKWEIGHING"



## Descripción

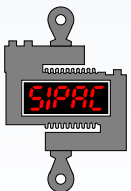


La báscula tipo "BULKWEIGHER" permite el control de un fluido continuo mediante un proceso automático de pesadas estáticas, consiguiéndose así una gran precisión.

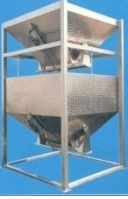
Esta precisión del final del proceso será igual o superior a la exactitud de la propia báscula.

El sistema en se basa en la disposición de dos tolvas:

- **Tolva de Espera**
- **Tolva de Pesaje o Báscula**, donde se efectúa el pesaje



# Sistema de Control



General Báscula Bases de Datos Exportar/Importar Impresión Consultas Ayuda

**Báscula 1**

**LLENANDO**

Acumulado: **80 Kg**

Pesada N°: **2**

Tiempo: **00:00:35**

Socios:

Automático

Modo Simulación

● Estable ● Cero

**Báscula 2**

**ESPERA DATOS**

Acumulado: **501 Kg**

Pesada N°: **7**

Tiempo: **00:02:18**

Socios:

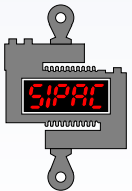
Automático

Modo Simulación

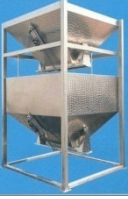
● Estable ● Cero

Listo local

El sistema de control "Bulkweigher" de Sipac, está precisamente diseñado de modo que no es necesaria la alimentación a doble caudal, ya que efectúa las lecturas al alcanzar el valor prefijado y en el caso de que quedaran restos en el interior de la tolva, estos son automáticamente registrados y sumados o restados al total según el caso.



# Proceso de llenado y vaciado



**Continuo**

General Báscula Base de Datos Impresiones Consultas Ayuda

Productos Lotes Turnos Alarmas Inicio Fin Seguir Apagar

SERVICIOS INDUSTRIALES DE PESAJE  
AUTOMATISMO Y CONTROL S. L.

Pno. Industrial las Viñuelas, s/n Tlf. 95 587 16 08  
41730 - Las Cabezas de San Juan (Sevilla)

**Pesar indefinidamente prueba en ciclos de 200 Kg  
Silo de Harina nº 2**

**LLENADO Automático**

Lote N°: **1** Pesada N°: **8**

Acumulado: **1412 Kg** Tiempo: **00:03:18**

Consumo Parcial del Producto: **-1412 Kg** Consumo Total del Producto: **-1412 Kg**

**148**

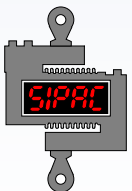
**Modo Simulación**

● Estable ● Cero

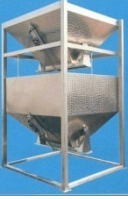
Consumo Turno 1: **587 Kg**  
Consumo Turno 2: **3203 Kg**  
Consumo Turno 3: **0 Kg**

Cuando se inicia el proceso, el material atraviesa la tolva de espera y va cayendo sobre la báscula. Cuando ésta ha llegado al valor medio de dosificación, se cierra la compuerta de la tolva de espera, se registra el peso de la báscula tolva (de pesada) y se abre su compuerta para descargar sobre la tolva de evacuación ó cinta transportadora.

Una vez se ha vaciado la tolva de pesaje, se cierra la compuerta y se vuelve a registrar el peso residual o tara remanente que resta del peso medio de dosificación real habido. A continuación se abre la compuerta de la tolva de espera para permitir la caída del material sobre la báscula-tolva.



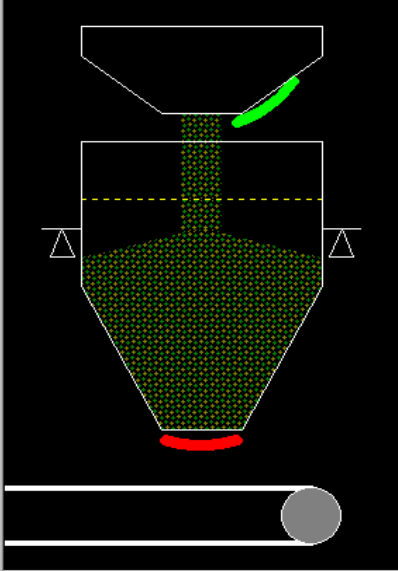
# Corrección de errores



General Báscula Bases de Datos Exportar/Importar Impresión Consultas Ayuda

A L F D S

Báscula 1



SERVICIOS INDUSTRIALES DE PESAJE  
AUTOMATISMO Y CONTROL S. L.  
Pno. Industrial las Viñuelas, s/n Tlf. (95) 587-1608  
41730 - Las Cabezas de San Juan (Sevilla)

**Automático** **LLENANDO**

Acumulado: **18260 Kg** Socios:

Tiempo: **01:13:03**

Pesada Nº **230**

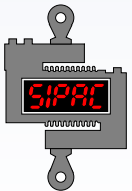
**70**

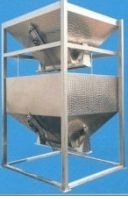
Modo Simulación

Estable  Cero

Listo local

En cada pesada se aplica automáticamente una compensación para evitar el problema de las colas de caída, teniendo en cuenta el peso medio deseado y el valor real de las últimas pesadas.





**Continuo**

General Báscula Base de Datos Impresiones Consultas Ayuda

Productos Lotes Turnos Alarmas Inicio Fin Seguir Apagar

SERVICIOS INDUSTRIALES DE PESAJE  
AUTOMATISMO Y CONTROL S. L.  
Pno. Industrial las Viñuelas, s/n Tlf. 95 587 16 08  
41730 - Las Cabezas de San Juan (Sevilla)

**Pesar indefinidamente prueba en ciclos de 200 Kg  
Silo de Harina nº 2**

**ESTABILIDAD** Automático

Lote N°: **1** Pesada N°: **11**

Acumulado: **2016 Kg** Tiempo: **00:04:41**

Consumo Parcial del Producto: **-2016 Kg** Consumo Total del Producto: **-2016 Kg**

Consumo Turno 1: **587 Kg**

Consumo Turno 2: **3808 Kg**

Consumo Turno 3: **0 Kg**

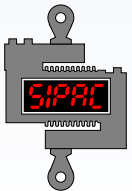
**203**

**Modo Simulación**

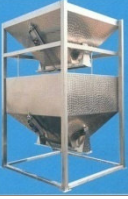
● Estable ● Cero

El sistema muestra en pantalla un sinóptico que nos informa en tiempo real del estado de la báscula y sus compuertas, es decir, si están abiertas, cerradas, si el proceso está llenando, vaciando o esperando datos.

Al mismo tiempo se refleja constantemente en la pantalla del ordenador el acumulado de partidas, el número de pesadas, el tiempo transcurrido en la partida, así como el peso real de cada ciclo de pesaje, es decir, de cada llenado y vaciado de tolvas.



# Explotación



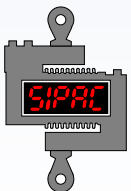
**Parámetros de la báscula 1**

Parámetros de operación:	Parámetros de alarma:
Capacidad total: 1000 Kg	Estabilización: 5 s
Peso cero a partir de: 2 Kg	No carga: 20 s
Tiempo de estabilización: 1000 ms	No descarga: 20 s
Margen de estabilización: 1 Kg	Rasera llenado: 10 s
Método consigna de peso: Fija	Rasera vaciado: 10 s
Consigna de peso: 200 Kg	Evacuación: 0 s
Método cola de caída: Fija	Peso fuera rango: 2 s
Cola de caída: 0 Kg	Comprobar peso cero al inicio <input checked="" type="checkbox"/>
Pulso inicio externo: 0 s	Tipo Llenado: Rasera un casco
Pulso fin externo: 0 s	Tipo Vaciado: Rasera un casco
Tiempo inicial sinfín: 0 s	Tipo Evacuación: Rasera un casco
Tiempo final sinfín: 0 s	Entrada de producto <input type="checkbox"/>
Pulso Afine: 0 ms	Tarar al iniciar llenado <input checked="" type="checkbox"/>
Retraso vibrador por nivel: 0 s	Finalizar lote si no carga <input type="checkbox"/>
Factores de corrección para pulso de dosificación:	
<input type="text"/>	

Aceptar Cancelar

También contempla parámetros operativos modificables en cualquier momento como consigna de peso, capacidad total, zona de cero, control de alarma de NO ABRE / NO CIERRA, NO CARGA / NO DESCARGA, etc.

Con nuestro sistema podrá exportar/importar ficheros, estableciendo incluso el formato de intercambio sobre las tablas de: socios, términos, tickets de partidas y datos generales.



Especificaciones técnicas:

## HARDWARE

- Ilimitado número de Básculas simultáneas (recomendable hasta 4 Básculas por PC).
- Detector de nivel de rebosamiento en Tolva de Espera (opcional).
- Detector de nivel de mínimo en Tolva de Evacuación (opcional).
- Capacidad de carga y rendimiento según necesidades del usuario

## SOFTWARE

- Programación de ciclos (de 1 a infinito) ó kilos (según puntos de consigna / nº de mezclas).
- Posibilidad de funcionamiento manual o automático.
- Cálculo de pérdidas de entrada / salida.
- Indicación de peso de báscula en tiempo real (hasta 4 básculas a la vez).
- Gestiona tablas de productos, lotes y turnos
- Indicación de diferencias de peso entre básculas.
- Posibilidad de fijar uno o varios puntos de consigna para cada producto.
- Posibilidad de Inicio / fin manual del proceso con retardo de seguridad.
- Posibilidad de ajuste del tiempo de arranque / parada del sinfín o cinta transportadora de evacuación de producto sincronizados con el sinfín o cinta de alimentación de producto.
- Factor de corrección de ajuste del variador de velocidad de la cinta de evacuación en función del porcentaje de descarga.
- Permite crear plantillas de informes personalizados.
- Base de datos visible en access.
- Motor independiente de base de datos.
- Protección del fichero de la base de datos.

---

**SERVICIOS INDUSTRIALES DE PESAJE  
AUTOMATISMOS Y CONTROL, S.L.****R.C.M. 04-M-196 D-R**

---

Ctra. Nacional IV, Km. 595  
41730 Las Cabezas de San Juan (Sevilla)  
Tf. 95 587-1608  
Fax 95 587-1762

e-mail: [sipac@sipac.es](mailto:sipac@sipac.es)  
Internet: [www.sipac.es](http://www.sipac.es)

