

PROPACK

SISTEMA DE GESTIÓN DE PRODUCCIÓN Y TRAZABILIDAD



Propack es un software que tiene como objetivo supervisar el control de la producción mediante la colecta de datos de los equipos instalados dentro de la unidad de producción. Los equipos de colecta de datos pueden ser terminales industriales, chequeadoras de peso y clasificadoras de peso, clasificadoras aéreas, colectores industriales e impresoras. El sistema está diseñado para la industria alimentaria, donde la agilidad y el control de la información en tiempo real son esenciales para aumentar la trazabilidad y el rendimiento de la producción.

Características:

- Gestión completa del proceso de producción;
- Reducción de costos;
- Seguridad de datos;
- Módulos flexibles con integración a cualquier ERP, permitiendo gestionar y monitorear el calendario de producción;
- Permite comunicación con equipos ya instalados en la industria, creando procesos de control en malla cerrada;
- Monitoreo y control en tiempo real de la producción.



TERMINAL LK200

El terminal industrial LK200 es un equipamiento programable en C++ para uso general en la industria de alimentos. Dispone de tres puertos seriales RS-232, cuatro entradas, ocho salidas y Ethernet.



TERMINAL LK100

El terminal industrial LK100 fue desarrollado para satisfacer las necesidades de la industria de alimento teniendo un terminal simple y robusto, instalado dentro del área de producción.



El soporte y la caja de acero inoxidable son piezas importantes para preservar el equipamiento y reducir el tiempo de inactividad y el desgaste prematuro debido a la falta de protección.



CONTROL DE DATOS DE PRODUCCIÓN

En cada estación de registro de producción es utilizado un terminal industrial para identificar el producto, a través de un lector de códigos de barras. Los datos de producción serán visualizados en tiempo real por el PCP.



RFID TECNOLOGIA

Lenke tiene una amplia gama de soluciones que incluyen tecnología RFID para una comunicación rápida y precisa.



IMPRESORAS, COLECTORES DE DATOS

El software de Lenke se conecta e interactúa con los principales proveedores de impresoras y dispositivos de colecta de datos del mercado, lo que garantiza una configuración rápida y sencilla.



EMPRESA

Lenke ha sido fundada en 1995 y a lo largo de los años se ha especializado en soluciones para la industria de alimentos, enfocándose en el pesaje industrial y el software para la gestión de la producción y la trazabilidad. Lenke cuenta con técnicos y consultores altamente capacitados que analizan diferentes necesidades y ofrecen soluciones personalizadas.



CLASIFICADORAS DE PESO

ESTACIÓN DE EMBALAJE

VERIFICADOR DE PESO

NUESTRO GRUPO

Lenke Food Systems y Lenke Automação son empresas líderes en el suministro de equipos y soluciones para la industria de alimentos. Presente en todo territorio nacional y otros países, siempre mejorando los productos y servicios para servir con excelencia nuestros clientes, nuestro mayor patrimonio.

PRODUCTOS Y SERVICIOS

Los productos Lenke son el resultado de una intensa inversión en búsqueda y desarrollo integrando software con soluciones eléctricas y mecánicas. También disponemos de una amplia gama de servicios de consultoría con el fin de brindar las mejores soluciones disponibles a nuestros clientes.

CONSTRUIDO PARA DURAR

En la industria alimentaria, existe la necesidad de equipamientos robustos de alta tecnología que puedan funcionar en 2 o 3 turnos diarios con un mantenimiento mínimo. Lenke fabrica equipamientos de pesaje para entornos húmedos y hostiles durante muchos años y se ha ganado una sólida reputación como líder de la industria en Brasil.



PRODUCTOS

Los productos Lenke son el resultado de una intensa inversión en búsqueda y desarrollo integrando software con soluciones eléctricas y mecánicas.

Tecnología y control de toda la producción en tus manos.

LENKE

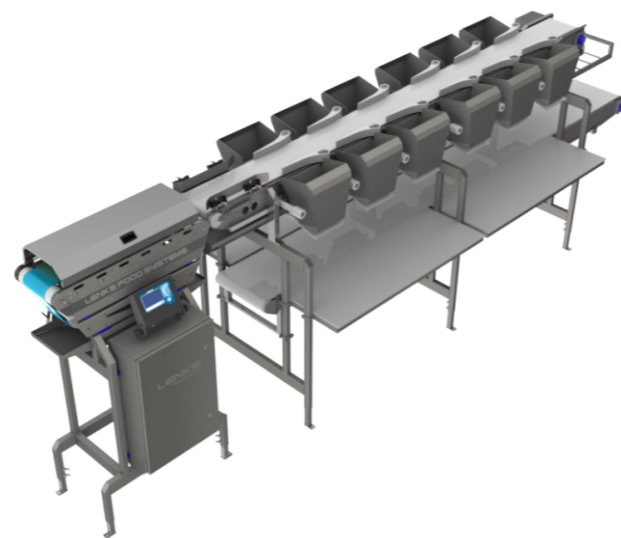


VP1200

La verificadora de peso Lenke VP1200 garantiza el peso de las cajas y realiza el registro automático de producción. En la cinta de entrada, un escáner fijo lee una etiqueta primaria en la caja, donde se identifica el producto. La información se procesa y cada producto tiene su tolerancia de peso. Si el producto se encuentra dentro de las tolerancias de peso preprogramadas, la caja es registrada en una base de datos de clientes. Si el peso está en desacuerdo, la caja es rechazada y no se realiza el registro.

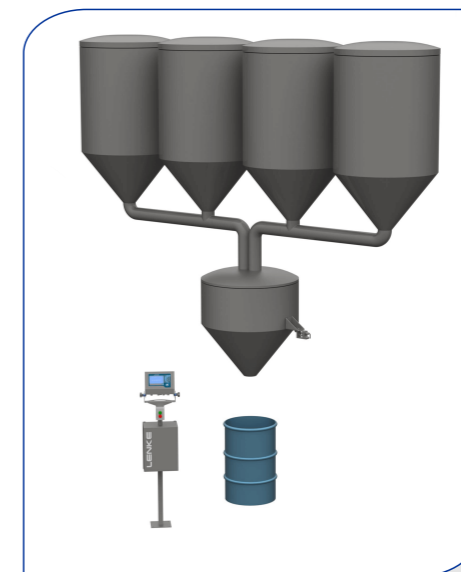
CL3500

La clasificadora de peso Lenke CL3500 tiene la más alta tecnología para cumplir con los estrictos requisitos de las industrias de alimentos. El producto se pesa a alta velocidad en una cinta transportadora y el terminal industrial de última generación acciona brazos neumáticos en la unidad de descarga para separar el producto de acuerdo con el rango de peso. El equipo se fabrica bajo pedido y el cliente determina la cantidad de brazos que necesita en la máquina. Cada brazo representa un rango de peso y los rangos se determinan usando el terminal industrial LK200.



LK205.C1

La balanza es programada por el cliente, que determina la cantidad de rangos a clasificar. El producto se puede clasificar congelado o fresco.



LK205.D1

Nuestra solución de formulación guía el operador de forma segura y rápida en el trabajo diario de formulación y ayuda a minimizar los lotes deficientes.



LK205.E1

Esta solución fue desarrollada para llenado de diferentes productos líquidos o sólidos, como tintas, cereales, salvado y polvos que están contenidos en silos.

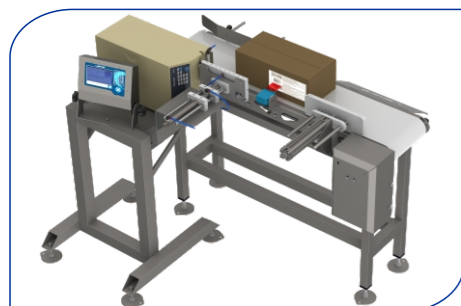
AP300

Impresora con aplicador de etiquetas Lenke AP300 fue desarrollado para permitir un flujo de producción eficiente con la automatización del proceso de etiquetado. La máquina es controlada por el terminal industrial LK200 y puede generar varios modelos de etiquetas en la misma línea de producción.



VP9000

La verificadora de peso Lenke VP9000 fue desarrollada para satisfacer la necesidad de la industria de garantizar el peso de los productos comercializados. Las máquinas de calibración de volúmenes tienden a tener fallas ocasionales y pueden perder la calibración repentinamente. La VP9000 asegura este monitoreo de manera eficiente, evitando pérdidas tanto para la empresa como para los consumidores.



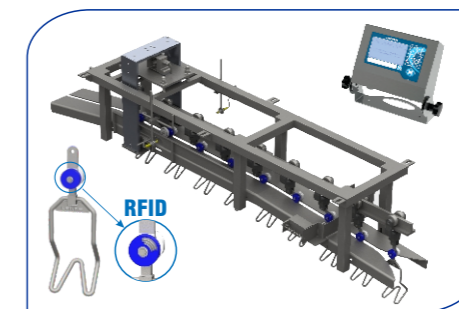
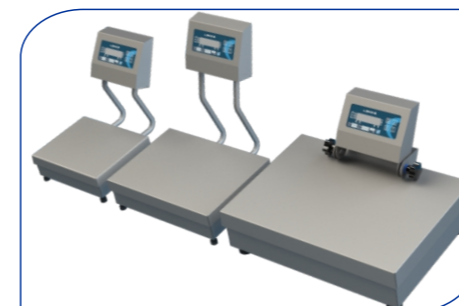
CA12000

El contador de aves CA12000 es un equipamiento preciso y robusto que ha probado su eficiencia en varias instalaciones en Brasil y exterior. A través de él se realiza el conteo de las aves que están colgadas en la línea aérea. El conteo se realiza a través de dos sensores fotoeléctricos que registran la presencia del gancho y el ave simultáneamente.



LK2500

La balanza Lenke LK2500 es al mismo tiempo precisa, rápida y robusta. Construida en acero inoxidable, está diseñada para trabajar en ambientes de alta humedad donde la velocidad de pesaje es de suma importancia. Para aumentar la higiene, la seguridad y facilitar el movimiento dentro de la fábrica, la LK2500 cuenta con un modelo de batería con autonomía de hasta 48 horas, eliminando así la necesidad de tener tomas de 220V en la sala de procesamiento, lo que en lugares como un frigorífico representa peligro y es fuente de contaminación.



LK205.P1

La estación de embalaje LK205 fue desarrollada para monitorear y asegurar que los productos envasados estén dentro de las tolerancias de peso preestablecidas. Con la impresión de etiquetas en varios idiomas y la generación de códigos de barras rastreables, el código de barras del producto se puede leer en cualquier parte del mundo, de manera confiable y segura, agregando valor al producto.

CPL12000

La clasificadora de peso CPL12000 es un pesador en línea que tiene la opción de un tag RFID en cada gancho, lo que permite una descarga precisa de las aves, incluso con la cadena gastada. El sistema utiliza ganchos de rodillos que se deslizan sobre un puente de pesaje, lo que garantiza precisión y eficiencia. La capacidad es de hasta 12.000 aves por hora y toda la construcción es de acero inoxidable.

