

XperCTL

Automatiza el Llenadero con un eficiente nivel de control

CARACTERÍSTICAS

Multicompañía para una Operación Conjunta.

Registra en detalle los Datos de la operación.

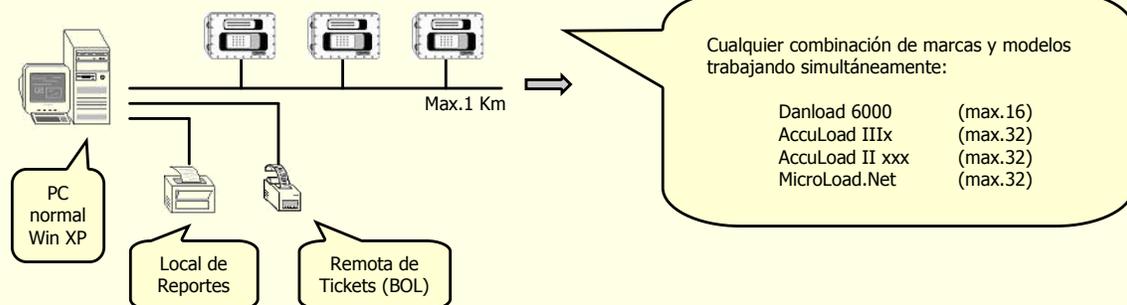
Consulta en tiempo real y numerosos reportes sobre información corriente o histórica, sin límite en el tiempo.

Es también una excelente herramienta de diagnóstico de los componentes electro-mecánicos e implementa procedimientos auditables para la configuración de las Unidades y sus parámetros esenciales.



XperCTL optimiza el uso del Recurso Humano

ESQUEMA BÁSICO



Se instala sobre ambiente Windows NT/2000/XP, en un PC Intel de mediana capacidad. Procesador de 1 GHz, 500 MB de memoria, 10 GB en DD, CD-RW, 1 o 2 puertos seriales y USBs.

El PC no necesita hacer parte de una Red. Podrá ser compartido con otra tarea que no signifique una carga mayor. La Impresora de Tickets se instala normalmente en el lugar del Control de Salida de los Vehículos.

XperCTL está estructurado para alojar y controlar una variada lista de dispositivos:

- Lectores de Códigos de Barras.
- Lectores de Huella Digital.
- Lectores RFID o Tarjetas.
- PLCs para control de Talanqueras o sistemas especiales de alarma.
- Unidades *Presets* en funciones de Recibo de Producto.



La Herramienta de Automatización al alcance de cualquier Terminal de Combustible

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Operación Conjunta. *XperCTL* lleva registros de movimiento de producto en forma independiente para cada Socio en una Terminal compartida. Una Terminal con un solo Proveedor también se beneficia al poder manejar los volúmenes de ventas por separado de los movimientos propios de la Planta como consumos o calibraciones.

Registro de volúmenes en Gross y en Netos. Independiente de la modalidad de despacho, el Sistema calcula los volúmenes equivalentes de acuerdo con las Tablas que se asignen para cada producto. Los reportes reflejan estas equivalencias, especialmente los enfocados al cuadro de Inventarios en donde se muestran también los promedios ponderados de Temperatura y de APIs.

Hace fácil la Operación y la Administración del Terminal

Mezclas y Aditivos. El Sistema mantiene el registro detallado a nivel de Receta y también a nivel de Componentes de mezclas y de Aditivos. Ofrece reportes de análisis de mezcla y aditivación que muestran las desviaciones de las proporciones reales con relación a las teóricas. Los consumos reales de cada Componente y de cada Aditivo son necesarios para el cuadro diario de los Inventarios de la Planta.

Independencia de la Unidad Volumétrica. El Sistema maneja unidades de volumen que se equiparan con las unidades que la Planta escoja para su operación.

FUNCIONAMIENTO BÁSICO

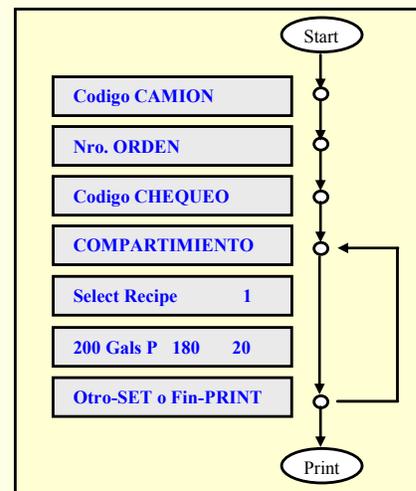
El Sistema toma el control de las Unidades al definir las con el Modo de funcionamiento "Remote Control". En este estado las Unidades no responden a ninguna tecla que se oprima en su teclado. Es necesario "subir" o activar *Xper* para que el Sistema se haga cargo de solicitar mediante mensajes en el *Display* de la unidad, la información que será validada paso a paso, hasta finalmente autorizar la entrega del producto y del volumen correctos para cada compartimiento. Los requisitos para el despacho son:

- El Vehículo esté registrado y figure con Status Activo.
- Una Orden de despacho registrada o Factura, con el detalle del cargue para cada compartimiento.

El Sistema no permitirá el cargue de un volumen superior a la capacidad de cada compartimiento y siempre conocerá la cantidad previamente cargada para en el caso de un reinicio poder descontar el volumen ya entregado.

La operación misma del cargue, incluida la interacción con la Unidad, puede ser hecha directamente por los Conductores, para quienes el Sistema les resulta particularmente fácil de entender y rápidamente logran una gran familiaridad.

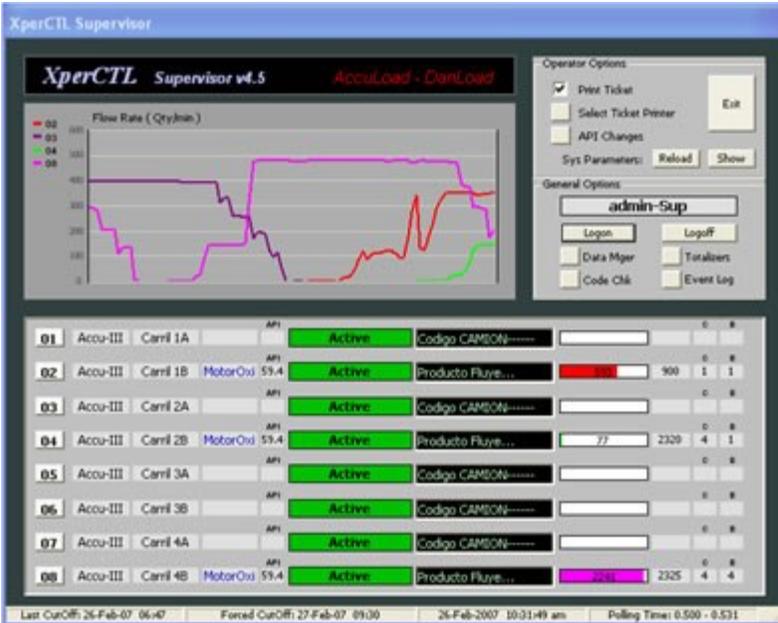
Los Dependientes del Terminal supervisan la operación, aseguran la correcta aplicación de los procedimientos de seguridad, ayudan a los Conductores cuando es necesario y se concentran en las tareas ante la Consola de Operación de *Xper*, tareas livianas aunque muy sensibles. Ya no es necesario llevar las Planillas Manuales en donde se registra el detalle de los despachos. Todas las Alarmas o acciones de desbloqueo de las Unidades se hacen ante la Consola, en donde se tiene una visión completa y detallada de todos los sucesos del Llenadero, sin necesidad de estar físicamente al frente de las Unidades.



Un Sistema complejo a su interior pero sencillo e intuitivo para las personas que lo utilizan.

Ideal para Terminales de tamaño medio o menor. Gran rapidez y bajos costos de implementación y entrenamiento.

LA CONSOLA O MÓDULO SUPERVISOR



La Consola no requiere de atención permanente, es el módulo que supervisa las unidades y debe permanecer activo para efectuar los despachos.

Informa del status general del llenadero y provee los mecanismos para atender las eventualidades de alarmas y bloqueos. Permite vigilar el estado de los componentes electro mecánicos mediante el gráfico de Ratas de Cargue.

Ofrece la consulta al instante de los Totalizadores, efectuar los cambios de los APIs para cada producto y registrar las cantidades límite a despachar. Estas Cantidades Límite hacen que el Sistema detenga el despacho del producto cuando se alcance el volumen definido.

Cualquier interacción requiere de la correcta Identificación y Clave de

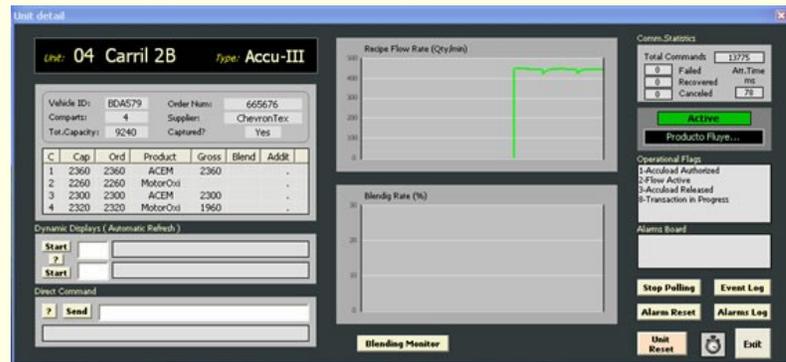
acceso. Existen cuatro diferentes Grupos de Autorización. Cada usuario pertenece a uno de ellos para limitar así sus posibilidades de acuerdo con el perfil que le corresponda. El Supervisor aplica un tiempo de inactividad para terminar al usuario, continuando su funcionamiento sin tener ningún usuario matriculado.

Para cada Unidad se observa su Status, la actividad en su *Display*, el producto y volumen a cargar lo mismo que el compartimiento y el *Batch*. Una barra de progreso informa al instante, sobre el nivel de cargue.

EL PANEL DE UNIDAD

Cuando se desea interactuar con una Unidad se hace uso del Panel para tener disponible toda la información de lo que sucede en ella. También se dispone de los botones que permiten remover Alarmas, suspender el despacho o efectuar un *Reset* de unidad para restablecerla a una condición normal.

Permite el monitoreo permanente de los Datos Dinámicos y consultar el *Log* de eventos y de Alarmas de la Unidad.



Para el usuario de mayor nivel de autorización, se dispone del diálogo de Comandos Directos. Permite la consulta de cualquier Posición de Programación de la Unidad y la modificación de sus valores. Es de especial utilidad para las tareas de Calibración, facilitando la modificación de las Ratas de Cargue, *Meter Factor*, *K Factor* y *Offset* de Temperatura. Todas estas acciones quedan registradas en el *Log* de Eventos para dejar un rastro auditable de todos los cambios hechos.

Con el Panel de Unidad se proveen todos los mecanismos necesarios para su operación, haciendo innecesaria la interacción directa con la Unidad entrando mediante su teclado al Modo de Programación.

El Gráfico de análisis de Mezcla y Aditivación ofrece valiosa información para el diagnóstico y afinamiento de los elementos de estos subsistemas.

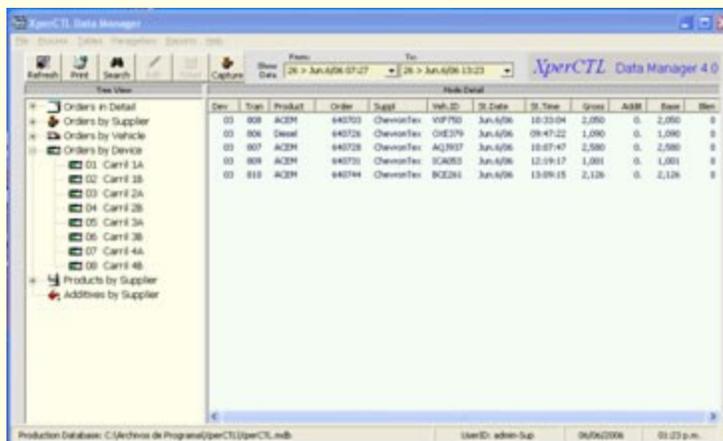
Tendrá a su disposición tanta información valiosa que ya no concebirá otra forma de trabajar

EL MANEJADOR DE DATOS

Es el componente de XperCTL que facilita el mantenimiento y uso de los Datos del Sistema.

El Árbol de Consulta y su Detalle, ponen a disposición del Usuario toda la información de los despachos realizados, desde Períodos anteriores o históricos hasta el Periodo en curso al instante mismo de la consulta.

El Árbol facilita el acceso a la información de los despachos desde diferentes vistas como Ordenes, Vehículos o Productos, mostrando la información a diferentes niveles de sumarización y clasificación. Permite búsquedas y clasificaciones a gusto del usuario.



Dev	Tran	Product	Order	Suppl	Veh. ID	St. Date	St. Time	Gross	ADM	Item	Qty
03	808	AC3M	845703	ChevronTex	VFP750	Jun-06	10:33:04	2,050	0	2,050	0
03	806	Steel	845726	ChevronTex	QHE379	Jun-06	09:47:22	1,090	0	1,090	0
03	807	AC3M	845728	ChevronTex	AQ2937	Jun-06	10:57:47	2,580	0	2,580	0
03	809	AC3M	845730	ChevronTex	SCA853	Jun-06	12:19:17	1,881	0	1,881	0
03	810	AC3M	845744	ChevronTex	BC2261	Jun-06	13:09:15	2,128	0	2,128	0

En el Menú Principal aparecen todas posibilidades para el mantenimiento de los datos, producción de Reportes y Funciones Especiales.

La Barra de Herramientas interactúa con la información de consulta del Detalle y provee una manera ágil para efectuar las operaciones más comunes.

LOS REPORTES



Todos los reportes permiten escoger el rango de tiempo para la selección de la información que se irá a consultar. Los Reportes pueden ser enviados a la impresora o exportados a archivos texto.

Son 26 reportes agrupados en las siguientes categorías:

- **Ordenes Cargadas.** La primera clasificación es el Proveedor.
- **Ordenes Por Brazo.** La primera clasificación es el Brazo de Cargue.
- **Volúmenes Totales.** Gross y Netos, Temp y API promedios.
- **Totalizadores.** Para Componentes, Recetas y Aditivos.
- **Validación de los Datos.** Aseguran la integridad de la información.
- **Análisis de Variaciones.** Análisis de Aditivación y Mezclas.
- **Vehículos.** Catálogo e inactivaciones.
- **Event Log.** Errores, Alarmas y Alertas del Sistema.

HISTORIAS DE EXITO

Bogotá - Planta Conjunta Mancilla. Unidades AccuLoad II RBM y AccuLoad III.
Gualanday - Planta Conjunta. Unidades Danload 6000.
Bucaramanga - Planta Conjunta. Unidades AccuLoad II RBM y III.
Barranquilla - Planta Conjunta Galapa. Unidades AccuLoad II STD y III.
Buenaventura - Planta Conjunta. Unidades Danload 6000.
Bogotá - Energizar, Planta Mancilla. Unidades DanLoad 6000.
Bogotá - ChevronTexaco, Planta Puente Aranda. Unidades AccuLoad III.
Medellín - ChevronTexaco. Unidades AccuLoad III.
Bogotá - Petrobrás, Planta Puente Aranda. Unidades AccuLoad III.

La primera versión de XperCTL se instaló en septiembre de 2003