

Декларация Общества с ограниченной ответственностью «РЭЙ»;

- интегратор программных и аппаратных Решений;
- Описание предоставляемых компанией решений:

Наименование решения	Функционал	Оценочная стоимость
<p>Программно-аппаратный комплекс X-Mark для внедрения обязательной маркировки на производственных предприятиях</p>	<p>Минимальный Функционал серверной части ПО:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Бесперебойность работы комплекса (защита от взлома, защита от сбоев сети и электропитания) • Лицензирование, аутентификация, разграничение прав пользователей • Интеграция с Национальным каталогом системы Честный знак • Загрузка продукции из национального каталога в БД • Интеграция с СУЗ системы Честный знак: • Создание заказов на коды маркировки • Получение статусов рассмотрения заказа • Получение кодов маркировки из заказа • Отправка отчётов об агрегации • Отправка отчётов о нанесении и автоматическом вводе в оборот • Получение статусов рассмотрения отчётов • Интеграция с учётной системой предприятия • Интеграция с ФГИС «Меркурий» • Логирующие ошибок • Отправка определённой информации о работе предприятия на головной сервер компании разработчика <p>АРМ заказа кодов маркировки</p> <p>АРМ оператора производственной линии</p> <p>АРМ администратора</p> <p>Мобильное приложение для оператора и руководителя</p>	
<p>FlowPack с ручной агрегацией</p>	<p>Сериализация: типография/термотрансферное прямое нанесение на узле размотки/этикетирование на узле размотки. Упакованный продукт попадает на накопительный стол. Агрегатор берет упаковку, считывает код ручным сканнером/ТСД. При успешном сканировании укладывает упаковку в тару агрегата 1 уровня. После сканирования последнего кода маркировки в агрегате автоматически формируется и печатается код агрегата 1 уровня. Агрегатор приклеивает этикетку на тару для агрегата 1 уровня. Грузчик сканирует код агрегата 1 уровня и укладывает агрегат на паллет. При считывании последнего кода агрегата 1 уровня в агрегате 2 уровня автоматически печатается код агрегата 2 уровня. Грузчик заматывает паллет пленкой и приклеивает этикетку с кодом агрегата 2 уровня. Количества кодов в агрегатах устанавливается в</p>	<p>От 1 440 000 руб</p>

	ПО. ПО дает оператору обратную связь по каждому действию с подсказками о возможных дальнейших шагах.	
FlowPack с полуавтоматической агрегацией	<p>1. Дополнительный конвейер управляется ПАК X-Mark FlowPack</p> <p>2. Код маркировки предварительно наносится на верхнюю сторону упаковки. Способы нанесения: типографский, термотрансферный, термоструйный</p> <p>3. С выхода упаковщика продукт попадает на транспортную ленту в направляющие выравнивателя.</p> <p>4. Стабилизированный продукт перемещается к сканирующему блоку для считывания и валидации кодов</p> <p>5. Упаковки с не валидными кодами, пустые и не разделенные упаковки перемещаются в бункер для брака</p> <p>6. Упаковки с валидными кодами перемещаются на накопитель для агрегации в количестве, установленном для агрегата. После перемещения заданного количества упаковок, накопителя для агрегации меняются циклично. Количество активных накопителей устанавливается в ПО X-Mark и может меняться в ходе работы конвейера. Накопитель становится активным при установке на агрегационный стол тары для агрегата.</p> <p>7. Каждый накопитель обслуживает 1 агрегатор. Агрегатор вручную укладывает упаковки к тару для агрегата. После укладки всех, перемещенных на накопитель упаковок, заполненная тара сдвигается на ленту конвейера для агрегатов и транспортируется в зону паллетирования.</p> <p>8. Агрегатор меняет тару для агрегата на пустую и ожидает следующей порции упаковок.</p> <p>9. При обнаружении брака или иной нештатной ситуации агрегатор нажимает кнопку «Проблема» и подача упаковок на его накопитель прекращается. Упаковки начинают перемещаться на следующий накопитель. Ранее перемещенные упаковки получают статус «Брак» и подлежат повторному ручному сканированию и агрегации.</p> <p>10. В случае не готовности всех основных накопителей, упаковки перемещаются на дополнительный, где накапливаются для последующего ручного сканирования и укладки в тару для агрегата. Агрегатор берет подготовленный промаркированный короб, сканирует код агрегации при помощи ТСД. Далее с помощью ТСД агрегатор сканирует код</p>	От 3 860 000 руб

	<p>маркировки с каждой упаковки и укладывает их в короб. При сканировании N кода маркировки ТСД сигнализирует о создании агрегата и передает информацию в ПО. Заполненный короб заклеивается и устанавливается на транспортный паллет.</p> <p>11. При необходимости, в дальнейшем, возможны действия с транспортной упаковкой</p> <ul style="list-style-type: none"> • Разагрегация • Трансформация • Изъятие • Добавление <p>Все действия осуществляются с применением ТСД с ПО «X-Mark», подключенных к серверному ПО.</p>	
<p>ТВА</p>	<p>Нанесение кода маркировки</p> <p>Потребительская упаковка:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Автоматическое этикетирование аппликатором на линии. <p>Код маркировки имеет размер 15x15 мм и наносится на белую полипропиленовую этикетку размером не менее 20x20 мм на верхнюю поверхность упаковки. Необходимый класс нанесения - не ниже С по классификации ГОСТ Р ИСО/МЭК 15415-2012.</p> <p>Возможно одновременное нанесение даты производства и срока годности с увеличением площади этикетки.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Типография <p>Групповая упаковка 1-го уровня:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Автоматическое этикетирование принтером-аппликатором на линии. <p>Код агрегации в формате GS1-128 наносится на белую полипропиленовую этикетку размером не менее 25x50 мм на боковую поверхность групповой упаковки.</p> <p>Валидация кодов маркировки</p> <p>Валидация кодов маркировки выполняется автоматически стационарным сканирующим блоком.</p> <p>Нахождение объекта в зоне сканирования контролируется оптическим датчиком. При прохождении потребительской упаковкой зоны сканирования производится автоматическое считывание и проверка кода маркировки. Считанная информация передается в программно-аппаратный комплекс (ПАК).</p> <p>При успешном считывании потребительская упаковка транспортируется к точке агрегации. При не успешном считывании ПАК передает команду на отбраковку и потребительская упаковка автоматически перемещается в накопитель брака с</p>	<p>От 4 010 000 руб</p>

	<p>помощью конвейера цепного трёхручьёвого с пневмострелкой.</p> <p>Убирать потребительскую упаковку с конвейера после зоны сканирования допускается только при считывании кода маркировки с потребительской специальной терминалом сбора данных во избежание нарушения вычислительных алгоритмов.</p> <p>Добавлять потребительскую упаковку на конвейер допускается только до входа в зону сканирования потребительской упаковки.</p> <p>Агрегация</p> <p>Присвоение кодов агрегации выполняется математически.</p> <p>Нахождение объекта в зоне нанесения кода агрегации контролируется оптическим датчиком. При прохождении групповой упаковкой зоны нанесения производится автоматическое нанесение кода агрегации на групповую упаковку. Далее групповая упаковка перемещается в зону сканирования.</p> <p>Нахождение объекта в зоне сканирования контролируется оптическим датчиком. При прохождении групповой упаковкой зоны сканирования производится автоматическое считывание кода агрегации. Считанная информация передается в программно-аппаратный комплекс (ПАК).</p> <p>ПАК математически рассчитывает коды маркировки потребительских упаковок, попавших в текущий агрегат, и присваивает группе считанный код агрегации.</p> <p>При не успешном считывании кода агрегации подается сигнал, требующий от оператора переместить групповую упаковку на паллету для брака. Далее потребительская упаковка с паллеты для брака вручную возвращается на конвейер для повторной проверки и упаковки в группу.</p> <p>Успешно промаркированные групповые упаковки вручную складываются на паллету для дальнейшего перемещения на склад хранения.</p> <p>Забор потребительской упаковки для проведения санитарного контроля выполняется с обязательным сканированием для разагрегации/трансформации групповых упаковок ручным терминалом сбора данных, подключенным к ПАК.</p>	
<i>ПЭТ бутылка</i>	<p>Сериализация: этикетирование на линии (пробка).</p> <p>Промаркированные упаковки транспортируются в группиратор. Упаковки с не валидными кодами автоматически отбраковываются.</p> <p>Агрегат первого уровня формируется</p>	От 4 010 000 руб

	<p>математически. Сформированные агрегаты упаковываются в пленку и проходят через термотоннель. На выходе агрегат распознается и ему присваивается код агрегации 1 уровня. Этикетка с кодом автоматически печатается и наносится на пленку. Грузчик сканирует код с агрегата первого уровня и перемещает агрегат на паллет. После считывания последнего кода агрегации 1 уровня, автоматически распечатывается этикетка с кодом агрегации 2 уровня. Грузчик приклеивает этикетку на паллет. ПО дает оператору обратную связь по каждому действию с подсказками о возможных дальнейших шагах.</p>	
TFA	<p>Сериализация: типография/этикетирование на линии. Упакованный продукт попадает на накопительный стол. Агрегатор берет упаковку, считывает код ручным сканнером/ТСД. При успешном сканировании укладывает упаковку в тару агрегата 1 уровня. После сканирования последнего кода маркировки в агрегате автоматически формируется и печатается код агрегата 1 уровня. Агрегатор приклеивает этикетку на тару для агрегата 1 уровня. Грузчик сканирует код агрегата 1 уровня и укладывает агрегат на паллет. При считывании последнего кода агрегата 1 уровня в агрегате 2 уровня автоматически печатается код агрегата 2 уровня. Грузчик заматывает паллет пленкой и приклеивает этикетку с кодом агрегата 2 уровня. Количества кодов в агрегатах устанавливается в ПО. ПО дает оператору обратную связь по каждому действию с подсказками о возможных дальнейших шагах.</p>	От 1 650 000 руб
ПумПак	<p>Сериализация: типография/термотрансферное прямое нанесение на узле размотки/этикетирование на узле размотки. Упакованный продукт попадает на накопительный стол. Агрегатор берет упаковку, считывает код ручным сканнером/ТСД. При успешном сканировании укладывает упаковку в тару агрегата 1 уровня. После сканирования последнего кода маркировки в агрегате автоматически формируется и печатается код агрегата 1 уровня. Агрегатор приклеивает этикетку на тару для агрегата 1 уровня. Грузчик сканирует код агрегата 1 уровня и укладывает агрегат на паллет. При считывании последнего кода агрегата 1 уровня в агрегате 2 уровня автоматически печатается код агрегата 2 уровня. Грузчик заматывает паллет пленкой и приклеивает этикетку с кодом агрегата 2 уровня. Количества кодов в агрегатах устанавливается в ПО. ПО дает оператору обратную связь по каждому действию с подсказками о возможных дальнейших шагах.</p>	От 1 650 000 руб
Ecoline	<p>Сериализация: типография/термотрансферное прямое нанесение на узле размотки/этикетирование на узле размотки.</p>	От 1 450 000 руб

	<p>Упакованный продукт попадает на накопительный стол. Агрегатор берет упаковку, считывает код ручным сканнером/ТСД. При успешном сканировании укладывает упаковку в тару агрегата 1 уровня. После сканирования последнего кода маркировки в агрегате автоматически формируется и печатается код агрегата 1 уровня. Агрегатор приклеивает этикетку на тару для агрегата 1 уровня. Грузчик сканирует код агрегата 1 уровня и укладывает агрегат на паллет. При считывании последнего кода агрегата 1 уровня в агрегате 2 уровня автоматически печатается код агрегата 2 уровня. Грузчик заматывает паллет пленкой и приклеивает этикетку с кодом агрегата 2 уровня. Количества кодов в агрегатах устанавливается в ПО. ПО дает оператору обратную связь по каждому действию с подсказками о возможных дальнейших шагах.</p>	
Кашированная фольга/пергамент	<p>Сериализация: типография/термотрансферное прямое нанесение на узле размотки/этикетирование на узле размотки. Упакованный продукт попадает на накопительный стол. Агрегатор берет упаковку, считывает код ручным сканнером/ТСД. При успешном сканировании укладывает упаковку в тару агрегата 1 уровня. После сканирования последнего кода маркировки в агрегате автоматически формируется и печатается код агрегата 1 уровня. Агрегатор приклеивает этикетку на тару для агрегата 1 уровня. Грузчик сканирует код агрегата 1 уровня и укладывает агрегат на паллет. При считывании последнего кода агрегата 1 уровня в агрегате 2 уровня автоматически печатается код агрегата 2 уровня. Грузчик заматывает паллет пленкой и приклеивает этикетку с кодом агрегата 2 уровня. Количества кодов в агрегатах устанавливается в ПО. ПО дает оператору обратную связь по каждому действию с подсказками о возможных дальнейших шагах.</p>	От 1 450 000 руб
Пластиковый бокс	<p>Сериализация: типография/термотрансферное прямое нанесение на узле перемотки этикеток/этикетирование на узле перемотки этикеток.</p> <p>Упакованный продукт попадает на накопительный стол. Агрегатор берет упаковку, считывает код ручным сканнером/ТСД. При успешном сканировании укладывает упаковку в тару агрегата 1 уровня. После сканирования последнего кода маркировки в агрегате автоматически формируется и печатается код агрегата 1 уровня. Агрегатор приклеивает этикетку на тару для агрегата 1 уровня. Грузчик сканирует код агрегата 1 уровня и укладывает агрегат на паллет. При считывании последнего кода агрегата 1 уровня в агрегате 2 уровня автоматически печатается код агрегата 2 уровня. Грузчик заматывает паллет пленкой и приклеивает этикетку с кодом агрегата 2 уровня. Количества кодов в агрегатах устанавливается в ПО. ПО дает оператору обратную связь по</p>	От 1 450 000 руб
Пластиковое ведро		

	каждому действию с подсказками о возможных дальнейших шагах.	
<i>Фасовка сыра пленка</i> <i>Монолит масло</i>	Сериализация: Эtiquетирование. Продукт взвешивается. Автоматически распечатывается этикетка с кодом маркировки. Этикетка вручную наклеивается на продукт. Агрегатор, считывает код ручным сканнером/ТСД. При успешном сканировании укладывает упаковку в тару агрегата 1 уровня. После сканирования последнего кода маркировки в агрегате автоматически формируется и печатается код агрегата 1 уровня. Агрегатор приклеивает этикетку на тару для агрегата 1 уровня. Грузчик сканирует код агрегата 1 уровня и укладывает агрегат на паллет. При считывании последнего кода агрегата 1 уровня в агрегате 2 уровня автоматически печатается код агрегата 2 уровня. Грузчик заматывает паллет пленкой и приклеивает этикетку с кодом агрегата 2 уровня. Количества кодов в агрегатах устанавливается в ПО. ПО дает оператору обратную связь по каждому действию с подсказками о возможных дальнейших шагах.	От 1 500 000 руб
<i>Любой продукт с ручной или полуавтоматической фасовкой</i>	Сериализация: типография/термотрансферное прямое нанесение на пустую упаковку. Упакованный продукт попадает на накопительный стол. Агрегатор берет упаковку, считывает код ручным сканнером/ТСД. При успешном сканировании укладывает упаковку в тару агрегата 1 уровня. После сканирования последнего кода маркировки в агрегате автоматически формируется и печатается код агрегата 1 уровня. Агрегатор приклеивает этикетку на тару для агрегата 1 уровня. Грузчик сканирует код агрегата 1 уровня и укладывает агрегат на паллет. При считывании последнего кода агрегата 1 уровня в агрегате 2 уровня автоматически печатается код агрегата 2 уровня. Грузчик заматывает паллет пленкой и приклеивает этикетку с кодом агрегата 2 уровня. Количества кодов в агрегатах устанавливается в ПО. ПО дает оператору обратную связь по каждому действию с подсказками о возможных дальнейших шагах.	От 1 540 000 руб

- **Срок интеграции решений составляет 30 рабочих дней с момента поступления оборудования от поставщиков (вендоров)**
- **Полноту, достоверность представляемых Оператору сведений и документов, подтверждаем.**
- **Возможно предоставление Программно-аппаратного комплекса в аренду.**