



**GULLIANI S.A.**



SISTEMA DE CONTROL AUTOMÁTICO  
PARA LINEAS DE ELABORACION DE  
PRODUCTOS PELLETEADOS

Se trata de un sistema de control compuesto por un PLC y pantalla táctil OMRON de uso industrial desde donde se realizan todas las operaciones de monitoreo, parametrización y operación de la línea. El sistema es totalmente dinámico, escalable y contamos con múltiples aplicaciones funcionando.

## Funciones básicas

- ✓ Control de marcha/parada de todos los equipos de la planta (no hay botoneras)
- ✓ Visualización en tiempo real del estado de todas las variables del proceso, tanto en forma numérica como en tablas, curvas, barras, etc. Incluye mímico del proceso.
- ✓ Registro de variables en memoria interna y/o USB.
- ✓ Control de accesos mediante usuarios y contraseñas con sistema de jerarquías.
- ✓ Alarmas: se pueden configurar alarmas para cada variable del proceso (MIN/MAX). Quedando registradas en base de datos su activación, reconocimiento y corrección. Así mismo se ofrece ayuda en pantalla para cada alarma.
- ✓ Monitoreo y registro de marchas: permite visualizar en tiempo real el estado de marcha de todos los equipos de la planta, y registrar la cantidad de marcha/parada y las horas de funcionamiento de cada uno de ellos. De esta forma conocer los tiempos de operación (historial de horas) y los tiempos de parada o "muertos".
- ✓ Reportes: se generan reportes de automáticos de cada lote los cuales se almacenan en una memoria USB estándar con datos de:
  - Tiempo de operación
  - Valores MIN/MED/MAX de dosificación, potencia y temperatura
  - Totales de producción por formula
  - Energía eléctrica consumida y rendimiento energético en kW/Tn.
  - Agua consumida y rendimiento en Lts/Tn (opcional).
- ✓ Editor de fórmulas: Altas / Bajas / Modificaciones.
- ✓ Parámetros de control intuitivos y con ayuda en pantalla
- ✓ Posee comunicación ETHERNET para integración a sistema SCADA

## Control del proceso

El sistema permite el arranque, puesta en régimen, resolución de transitorios y finalización del proceso en forma automática. El control se puede operar en forma manual o automática y monitorizar totalmente desde el HMI. También permite realizar arranque de proceso semi-automático asistiendo al operario.

Funciones principales:

- ✓ Secuencias de arranque y vaciado automáticas optimizando tiempo y limpieza
- ✓ Control de potencia activa consumida en motor principal mediante lógica PID
- ✓ Control de temperatura del producto en acondicionador mediante lógica PID
- ✓ Resolución de transitorios: falta de material, enclavamiento aguas abajo, falta de vapor, sobrecarga de prensa/forzador/acondicionador, desviaciones de temperatura, etc.
- ✓ Rendimiento de los equipos independiente del operador.

