

Roser C.M., S.A. - EMICSA

Agroalimentario

Máquina de Handling con 40 ATV31 para el deshuesado y manipulado del cerdo de una sala de despiece



Proyecto

Roser C.M., S.A. (Girona)
Integrador de Sistemas: Electricidad, maniobra y control EMICSA (Girona).

Roser C.M., S.A., empresa líder en el mercado internacional en la construcción de maquinaria y equipos en acero inoxidable para la industria alimentaria y especialmente para la industria cárnica, con delegaciones en varias partes del mundo, fabrica conjuntamente con EMICSA, cuadrista de automatismos industriales especialista en aplicaciones para el sector agroalimentario, obra pública y bombeos en el sector del agua.

Esta aplicación esta situada en una sala de despiece de pulido y manipulado del cerdo. Se trata de una línea especial de manipulación por donde las piezas de carne se van desplazando a través de cintas transportadoras mientras los operarios van tratando la carne. En total hay 40 cintas transportadoras con velocidades independientes controladas por variadores de frecuencia Altivar y gestionadas a través de la plataforma de automatismos Modicon Premium. Entre las diferentes fases del proceso se encuentran el deshuesado, el tratamiento por piezas y finalmente el pesado y clasificado. Es otra más de las importantes aplicaciones que ha desarrollado Roser conjuntamente con EMICSA.

Requisitos de instalación

Técnicos

- 250 I/O digitales.

Tipo arquitectura

- Solución de automatización centralizada.

Desafíos

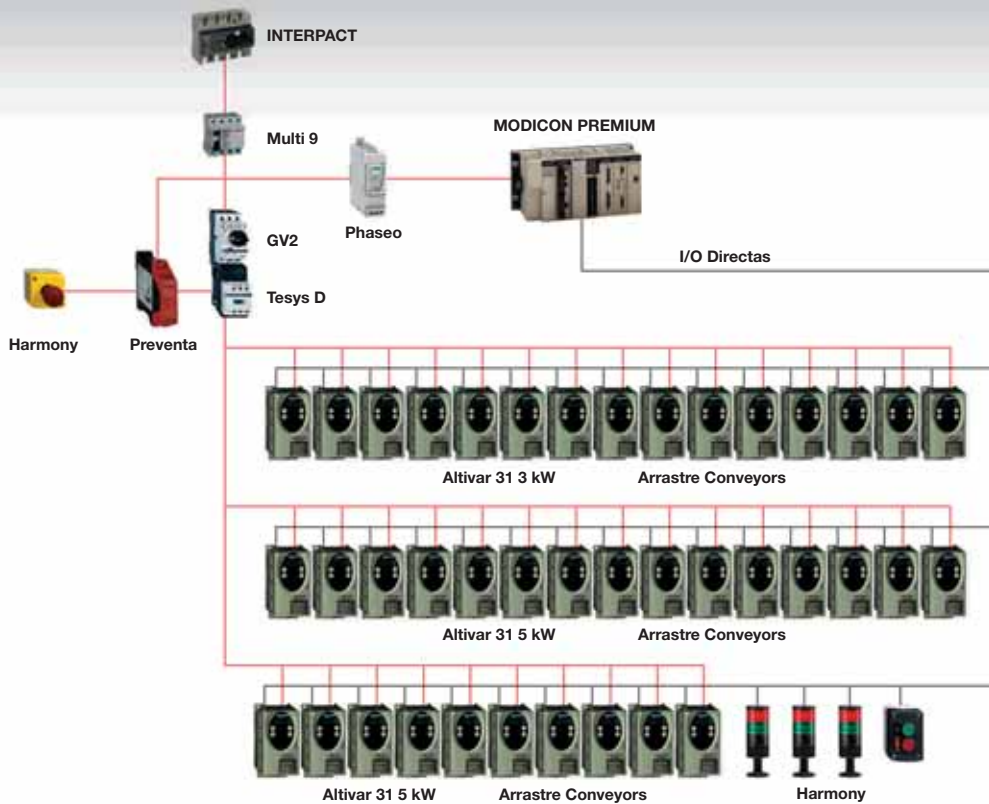
- Sincronismo entre cintas y elevadores de carga y descarga de las piezas.
- Necesidad de material robusto para aguantar las difíciles condiciones de trabajo del sector cárnico.
- Utilización de productos agresivos para la limpieza llegando hasta 80 °C de temperatura de aplicación.
- Tiempos muy cortos de estabilización de la báscula clasificadora para cadencias altas.

Cadencia máxima

- Cadencia máxima de 400 cerdos/hora.



Solución Schneider Electric



Circuitos de protección
Merlin Guérin Super inmunizados
 Fuentes de alimentación
Phaseo
 PLC
Premium
 Pulsatería
Harmony
 Protección y control de motor
GV2
 Seccionador
interpact
 Contactores
TeSys D
 Variador de frecuencia
Altivar ATV31
 Balizas
Harmony
 Seguridad
Preventa

Comentarios:

Se trata de una plataforma Modicon Premium que controla y sincroniza las 40 cintas de los conveyors por donde circulan las piezas. Toda la instalación consta de las últimas tecnologías en seguridad en máquinas con la integración de módulos PREVENTA que anulan la acción de los variadores Altivar sobre los motores.

Ventajas obtenidas y temas a destacar



Solución Global con Schneider

■ Integración total de control y distribución eléctrica de la instalación con la garantía de un único fabricante.

Ahorro económico y eficiencia energética

■ Ahorro de potencia sustancial mediante los arrancadores ATV31.

Respuesta óptima con soluciones de seguridad Preventa

■ En caso de emergencia, o como protección del operador al abrir el elemento protector de la máquina, asegura su parada inmediata.

Pulsadores Harmony

■ Gran resistencia en la gama de pulsadores Harmony en IP69K para el sector agroalimentario.

Opiniones

■ Rafael Molero, gerente de Emicsa comenta: "...utilizo la solución de Schneider Electric por la confianza y facilidad que me aporta el material. Así mismo por la facilidad de encontrar el material en cualquier parte del mundo y la imagen de marca que representa...".

Para más información contactar con la BU Automation

Schneider Electric España, S.A.

Bac de Roda, 52 · Edificio A
 08019 BARCELONA
 Tel.: 93 484 31 00
 Fax: 93 484 33 07
<http://www.schneiderelectric.es>

miembro de:

voltimum
 www.voltimum.es

El Portal de la Instalación Eléctrica