

Nueva planta de procesado y envasado de patatas en la Rioja

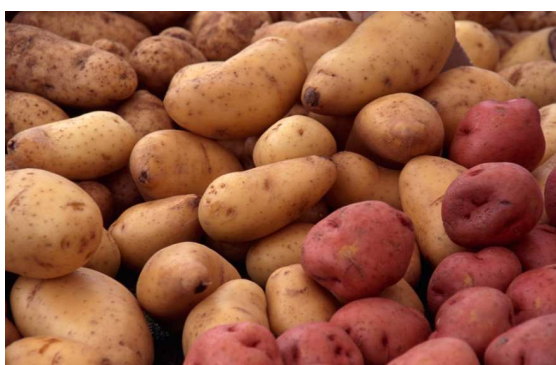
Usuario Final: ALMACENES RUBIO S.A.

Integrador de sistemas/Instalador/Cuadrista: ELECTRICIDAD NAVAS

Dirección y diseño: J.A.D. ARQUITECTURA Y URBANISMO S.L.P.U.



Empresa



Almacenes Rubio S.A. se fundó en 1981, aunque como empresa familiar, surgió hace más de 50 años. Su actividad principal es la comercialización de patatas de consumo, industria y semilla.

Al menos un 30% del total se dedica al envasado en pequeño formato. En los últimos años se han hecho importantes inversiones en la más sofisticada tecnología en maquinaria de lavado, selección y envasado, suministrando a grandes superficies, supermercados y mercados.

En este caso, Electricidad Navas son los integradores de sistemas, instaladores y cuadristas encargados de la integración de esta obra.



Descripción aplicación

La nueva planta de procesado, envasado y distribución de patatas esta repartida en dos naves independientes.

La nave de recepción de producto a granel donde se identifica, calibra por tamaños, lava y se selecciona.

La nave de pesado-ensacado, donde se envasan, etiquetan y paletizan para su distribución.

El centro de control gestiona el estado de todas las maquinas de la nueva planta de procesado de patatas.

El proyecto está supervisado por el "El Centro para el Desarrollo Tecnológico Industrial" (CDTI) es una Entidad Pública Empresarial, dependiente del Ministerio de Ciencia e Innovación de España, que promueve **la innovación y el desarrollo tecnológico** de las empresas españolas. Únicamente los proyectos que aportan innovación tecnológica y tecnologías emergentes que mejoran la competitividad de la empresa son supervisados por el CDTI.



Requerimientos del Proyecto

Técnicos

- Fiabilidad en la adquisición de datos
- Supervisión local y general

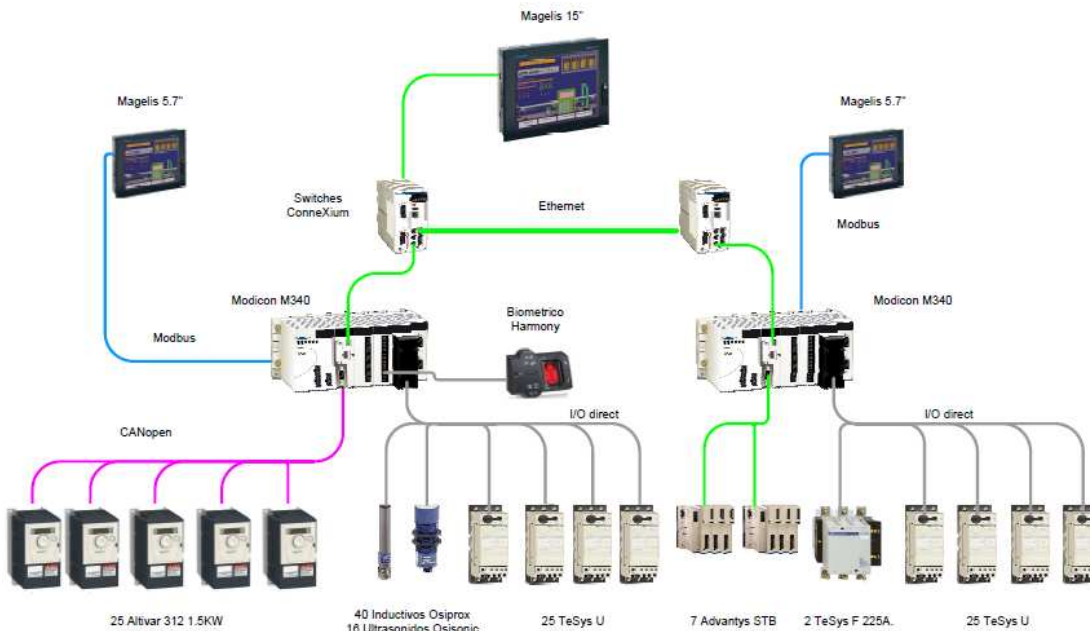
Desafío

- Reducir costes (**20%** menos de mano de obra)
- Trazabilidad (mayor calidad en la producción)
- **+30%** más de producción
- Imprescindible aprovechar la fibra óptica trazada

Dimensiones

- 1 nave de 5500m2

Solución Schneider Electric



+ Equipamiento

- 2 Automatas **M340**
- 2 Switches **connexium**
- 3 Pantallas Magelis **XBTGT**
- 1 Selectores Biométricos **Harmony**
- 7 E/S remotas **Advantys STB**
- 25 Variadores de velocidad **Altivar312** de 1,5 KW
- 50 TeSys U
- 2 Contactores TeSys F de 225^a
- 16 Ultrasonidos Osisonic
- 40 Inductivos Osiprox

+ Ventajas obtenidas y temas a destacar

Control de acceso restringido



Asegura el control de acceso por reconocimiento de huella dactilar.

-El selector **Biométrico Harmony** es una solución innovadora que responde a la necesidad indispensable de seguridad en el control de acceso a máquinas y sistemas.

-El uso del selector Biométrico **para restringir el acceso** a los parámetros de una pantalla permite proteger el control y supervisión de toda la planta, así como garantizar el proceso y preservar la calidad y trazabilidad de su producto.

-Adaptado al **entorno industrial con una IP65**.

-**Fácil de usar** (sin llave, tarjeta o contraseña)

-**Alto nivel de seguridad** (la biometría evita el fraude)

-**Fácil de instalar** (su tamaño compacto permite integrarlo fácilmente en un panel de control y posee el mismo diámetro estándar de 22 mm que el resto de pulsadores Harmony)

Comentarios del Cliente Electricidad Navas:

Jose Antonio Navas, Gerente de Electricidad Navas, - , comenta:

"...nos hemos decantado por la solución de Schneider Electric por las seriedad que demuestran y por el hecho de que me ofrecen la solución adecuada a mis proyectos y con la ventaja de tener un único interlocutor".