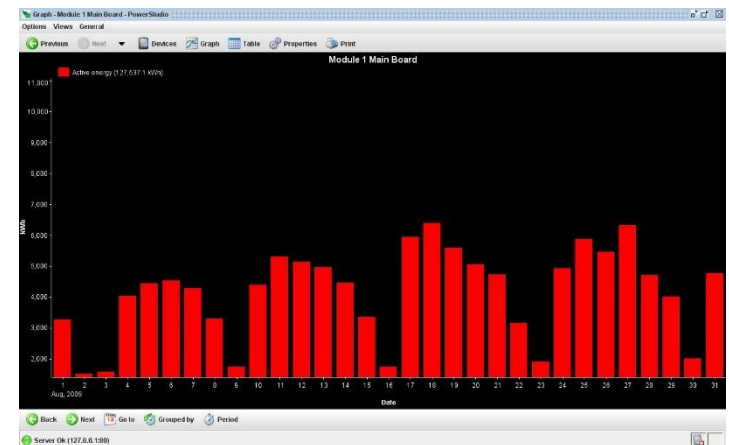


CATALOGO DE PRODUCTOS



ANALIZADORES DE ENERGIA



Permite mantener el registro del consumo de energía, corriente, voltaje, factor de potencia, entre otros en un panel de distribución trifásico o monofásico.



Ventajas:

1-Seguridad:

Puedes saber con certeza la disponibilidad para nuevas cargas.

2-Ahorro de energía:

Este costo fijo puede controlarse analizando el comportamiento del consumo para tomar decisiones.

3- Mayor precisión en la facturación eléctrica:

Permite detectar conexiones ilegales y errores en la facturación.

4-Solución de problemas:

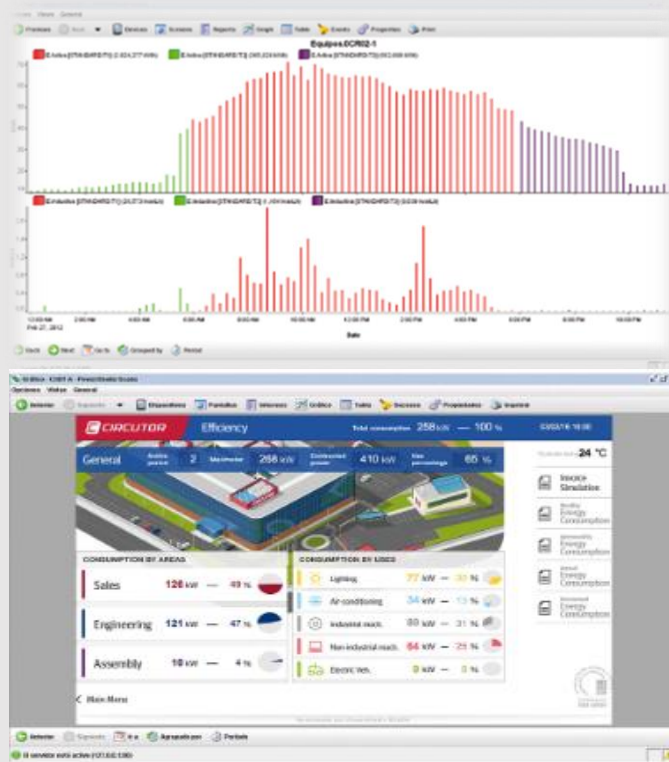
Permite detectar muchos problemas eléctricos que solo se determinan a través de un seguimiento continuo del comportamiento de la energía.



SOFTWARE DE CENTRALIZACION Y SUPERVISION ENERGETICA



Potente software, sencillo y de entorno amigable, que permite una completa supervisión energética de analizadores de redes, contadores, fugas a tierra y un control completo de un amplio rango de magnitudes.



Ventajas:

- Permite mantener el registro digital de todos los datos de la red de analizadores de energía.
- Monitoreo en tiempo real.
- Grafica las variables, tablas listas para exportar.
- Determinación de línea base.
- Control de costes energéticos.
- Balance energético.
- Ratios de consumo de energía.
- Informe de consumos.
- Pantallas SCADA, permite configurar pantallas interactivas.



INSPECCION POR CODIGO DE BARRA EN LINEA



El inspector en línea permite detectar mezclas de estuches o productos que contengan código de barras, trabaja acoplado a la banda transportadora sin necesidad de detenerla, su ajuste es sencillo, con solo un botón.



Ventajas:

- Inspección con el producto en movimiento.
- Detiene la banda transportadora al detectar mezclas.
- Indica si la parada es por objeto extraño (amarillo) o por código erróneo (rojo).
- Su brazo articulado permite un ajuste sencillo para productos de diferentes tamaños.
- Cambio de código sencillo sin necesidad de computador, solo se presiona el botón de aprender.
- El sistema al detectar mezcla puede detener el proceso hasta que el supervisor de turno reconozca la falla.
- Evita reclamos del cliente al detectar la mezcla en la planta.



ACTUALIZACION DE EQUIPOS (RETROFIT)



Actualizamos el sistema de control de sus equipos antiguos a sistemas actualizados que aumentan la eficiencia y seguridad, se utiliza tecnología de PLC e interfases táctiles (HMI).



Ventajas:

- 1-No es necesario reemplazar el equipo completo para implementar las mejoras exigidas por la industria hoy día.
- 2-Se implementa toda la seguridad y condiciones para evitar errores de uso del equipo, aumentando así la seguridad para el producto y el operador.
- 3- Se utiliza la experiencia del personal operador para determinar condiciones especiales que no fueron contempladas originalmente.
- 4-Permite control de acceso, crear recetas, control preciso de variables críticas como temperatura, velocidad, presión, flujo, entre otras dependiendo del proceso.
- 5-Presenta informes e históricos de alarmas como presencia de aire comprimido, falla de algún sello inflable, sobrecarga del motor, falla de vapor, sobre-temperatura, sobrepresión, entre otros.

