

## ESTUDIO DE CASO

### DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS ALIMENTARIOS PARA LA INDUSTRIA GANADERA



#### DESAFÍO

- ▶ Un industrial del sector agroalimentario, especializado en la preparación de alimentos para la ganadería, deseaba modernizar su instalación de dosificación.
- ▶ El diseño y la ergonomía del software deben permitir al laboratorio de formulación así como a los operadores trabajar simultáneamente usando el sistema de dosificación.
- ▶ La trazabilidad de los ingredientes dosificados debía permitir el seguimiento de cada componente, de cada lote y del proveedor del lote.
- ▶ La grabación de los operadores debía completar esta trazabilidad (cambio de equipo).
- ▶ La fabricación en flujo continuo solo permitía un paro limitado para la instalación del nuevo sistema de dosificación. Esta operación debía de ser realizada en un plazo impuesto por la puesta en marcha de producción.

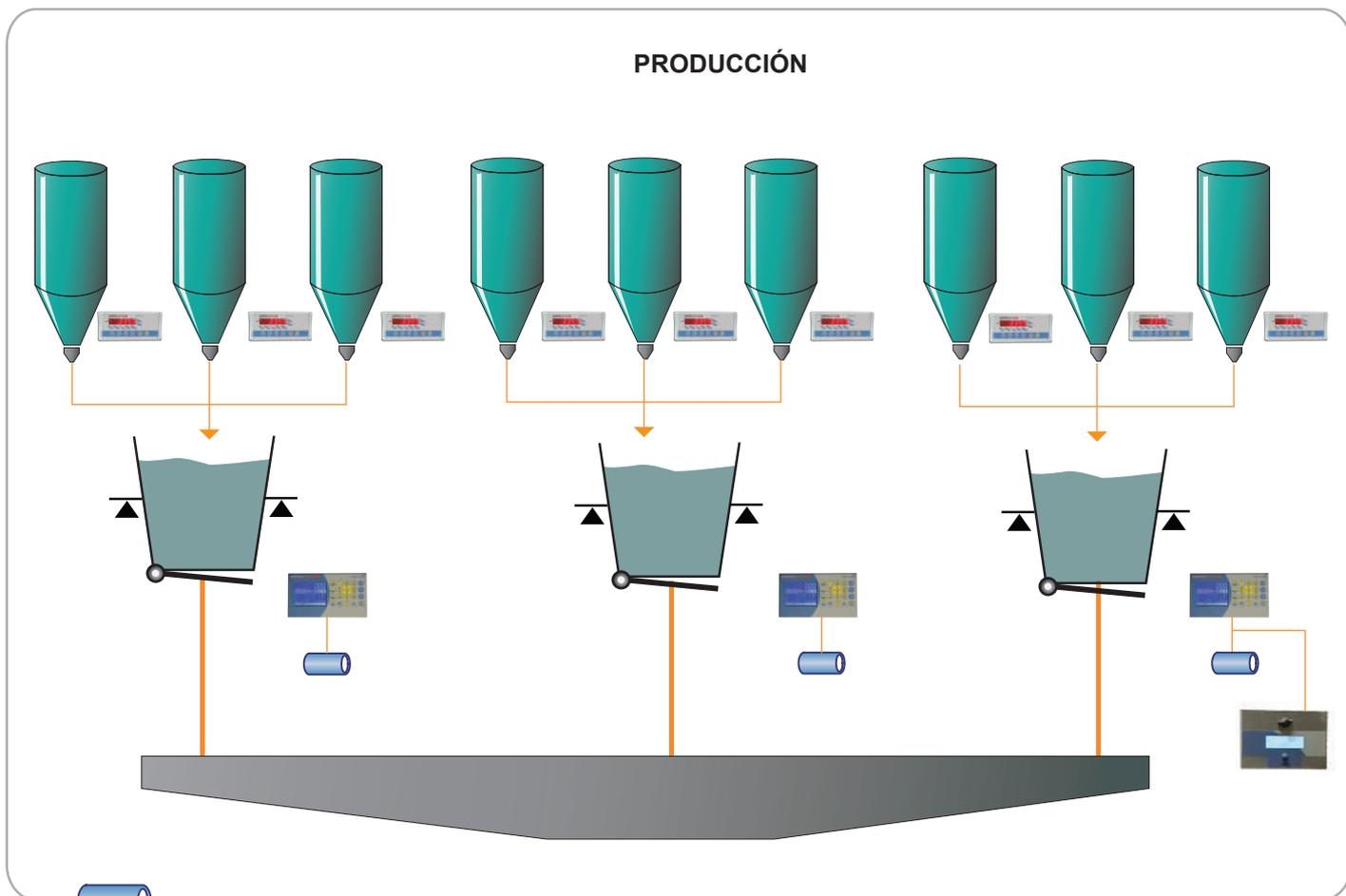


- ▶ El sistema de pesaje y de dosificación estaba interconectado con un PLC y un ERP de gestión. Por eso, todos los datos y los enlaces debían estar transmitidos a los nuevos equipamientos.
- ▶ La trazabilidad de los datos conservados en soporte impreso tenía que estar archivados en soporte numérico.



# NUESTRA SOLUCIÓN

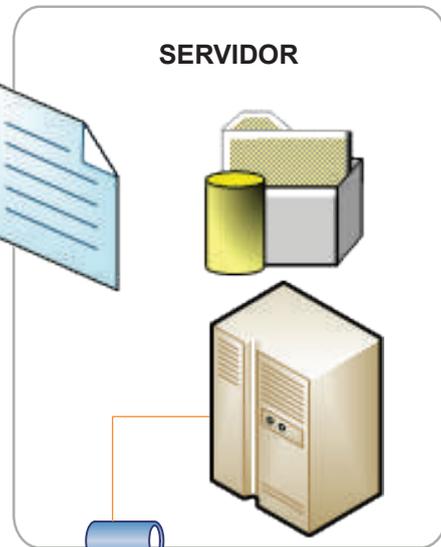
## PRODUCCIÓN



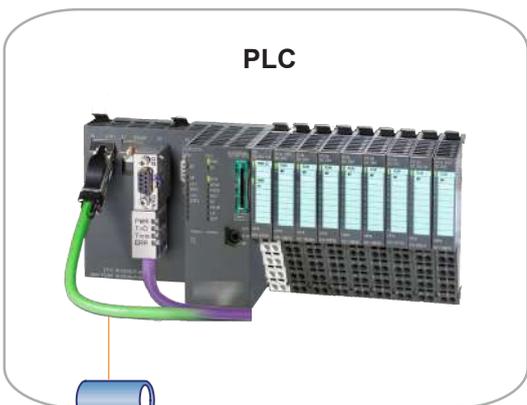
## OFICINA



## SERVIDOR



## PLC

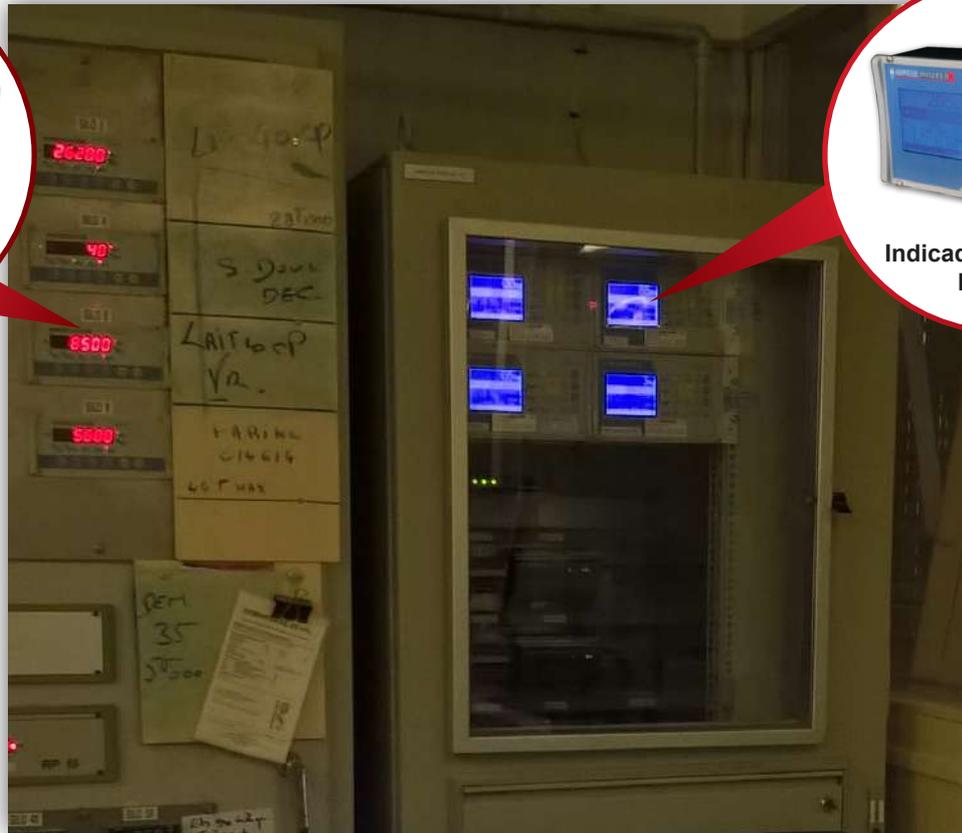




**Repetidor de dosaje  
RP 15**



**Indicador de dosaje  
IDE 250**



**Celula de carga  
FFX 3000**





Formule	Quantite	Unité	Statut	...
...	...	...	...	...
...	...	...	...	...
...	...	...	...	...

Lista de fórmulas a tiempo real



Supervisión a tiempo real

**VALOR AÑADIDO**

- ▶ La trazabilidad y los informes a tiempo real permiten una gestión dinámica de la calidad de producción.
- ▶ El uso multi-usuario genera una alza de productividad del 10%, permitiendo la programación de fórmulas al mismo tiempo que la producción
- ▶ La modernización del sistema de pesaje se realizó en 48 horas, con integración continua de los datos de trazabilidad