

Migración y modernización

de tableros de control e instrumentación



No deje que su proceso dependa de un eslabón débil
Mantenga **robusta y confiable** su
línea de producción.



Amplia la vida útil, mejora la disponibilidad y confiabilidad operativa

Elimina paros no programados
dentro de tus procesos, mientras nosotros lo
modernizamos.

¿Por qué actualizar mi sistema de control?

Evita refaccionamiento caro

Evite sustituir módulos obsoletos con
refaccionamiento caro y tiempos de entrega
largos.

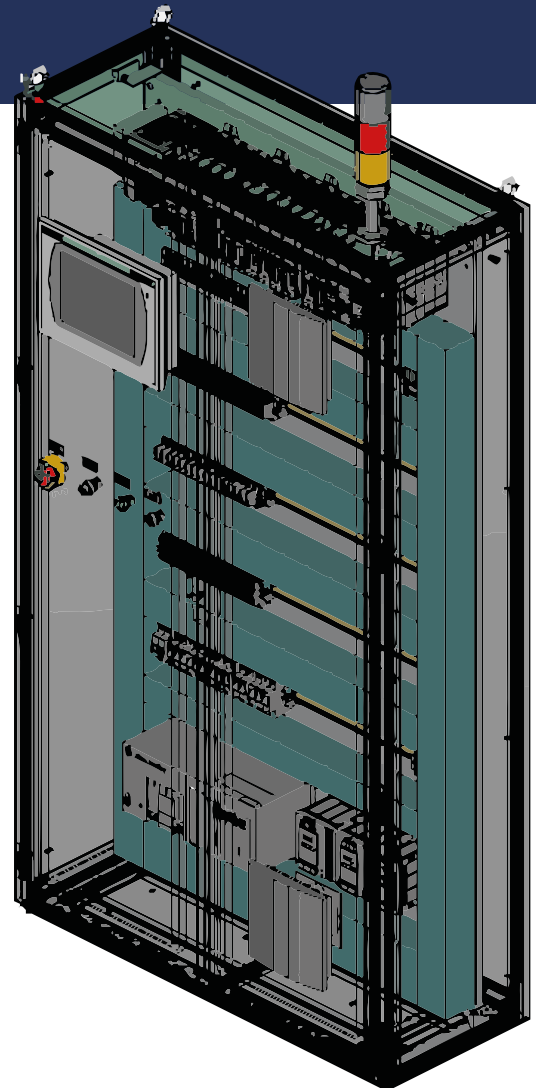
Cableados de control más sencillos y con menos puntos de falla.

Ahorro energético

al implementar instrumentación y lógicas de
operación más eficientes.

Migre a la industria 4.0

Adquiriendo datos de su proceso, tome
decisiones en tiempo real.



¿Cómo ayuda la actualización a mi proceso? Confiabilidad operativa

Identifica riesgos
por obsolescencia en productos y
programas dentro de tu proceso



A través de la jerarquía,
**identifique el
ciclo de vida de
sus productos
instalados**

**No más excedentes o
faltantes en sus
refacciones**

Identifique equipos y programas
sujetos a migración



Desarrolle un plan de migración acuerdo
con las necesidades de su proceso

Actualizamos de forma rápida y rentable

Garantizamos que tu proceso opere de forma estable.
¿Cómo lo hacemos?

Etapa 1 Proceso Comercial

Identificación de señales existentes y opción a generación de Diagramas de Instrumentación y Tubería del proceso.

Respaldo de programas fuentes de PLC, HMI, Instrumentación y sistema SCADA.

Evaluación, plan de migración y generación de propuesta técnica económica.

Etapa 2 Migración de programas y Pruebas en Fabrica

Desarrollo de Ingeniería de Migración (Planos eléctricos).

Migración de los programas fuente a las nuevas plataformas de control.

Pruebas en nuestra fábrica a los sistemas de control, validación de señales y red de comunicación.

Etapa 3 Adecuación de Cableados

Etiquetado del cableado de señales

Colocación de Ferrules (Terminales tubulares) y posible migración de puntos de conexión (clemas de paso).

Etapa 4 Migración de Hardware y pruebas Finales

Instalación del nuevo sistema de control dentro de sus instalaciones.

Validación de pruebas de señales y pruebas de operación.

Integración hacia la industria 4.0

Supervisión del funcionamiento correcto del sistema.

Entrega de programas fuente actualizados ingeniería desarrollada y generación de reportes de servicio.

Selección de equipos sustitutos

PLC's Allen Bradley

PLC-5 a ControlLogix.



SLC 500 a CompactLogix



MicroLogix a Micro800

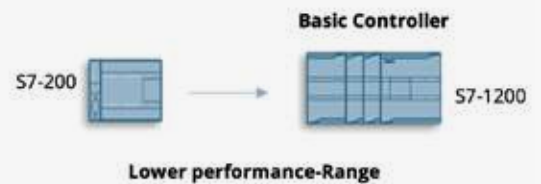


PLC's SIEMENS

S7-300/400 a S7-1500



S7-200 a S7-1200



Tableros con soporte a distancia

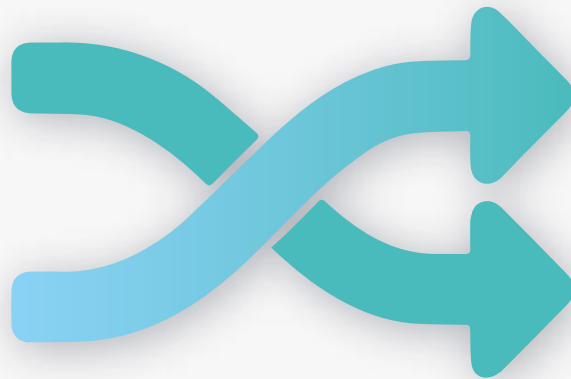
**Nuestros tableros
están preparados para
brindarle soporte vía
remota**

Minimizando el tiempo de respuesta a sus
solicitudes y reduciendo considerablemente
los gastos generados al momento de solicitar
un especialista para atender sus necesidades.



*Solo es necesario que su sistema de control
mantenga conexión a internet.

¿Qué información se requiere para hacer una migración exitosa?



Diagramas eléctricos del sistema de control actual ✓

Programas fuente del PLC y Panel de Operador ✓

Fotografías del interior y exterior del tablero. ✓

Diagrama de Flujo. Se pueden obtener del sistema de visualización o Panel de Operador ✓

En caso de que tenga sistema de visualización sacar impresión de pantalla de **versión del software y sistema operativo.** ✓

(Obtener impresión de pantalla de marca y versión del software del * * runtime, así como impresión de pantalla de sistema operativo de la PC)

Descripción de las nuevas operaciones que se podrían considerar en la migración. ✓

Tiempo de paro máximo que se puede planear para hacer la migración y días de paro. ✓

Equipo 82i



Equipo 143 SYC



VS

Característica

82i

143 SYC

| Característica | 82i | 143 SYC |
|--|---------------------------|----------------------------|
| Tecnología | Microprocesador | Control lógico programable |
| Interfase hombre máquina (HMI) | 7 segmentos y semigráfico | Panel de operador táctil |
| Visualización y control del proceso en PC remota | No | Si |
| Clemas de salida con fusibles y led de falla (detecta fallas de forma rápida y visual) | No | Si |
| Apertura para programar elementos adicionales | No | Si |
| Capacidad máxima de recibidores | 8 | 14 |
| Capacidad máxima de unidades de vacío | 2 | 3 |

Actualización de sensores de nivel

Sensores de radar

Medición sin contacto.

Una de las ventajas de utilizar este tipo de sensores radar en comparación con los sensores convencionales, es que usted reduce costos de mantenimiento gracias al principio de medición sin contacto.

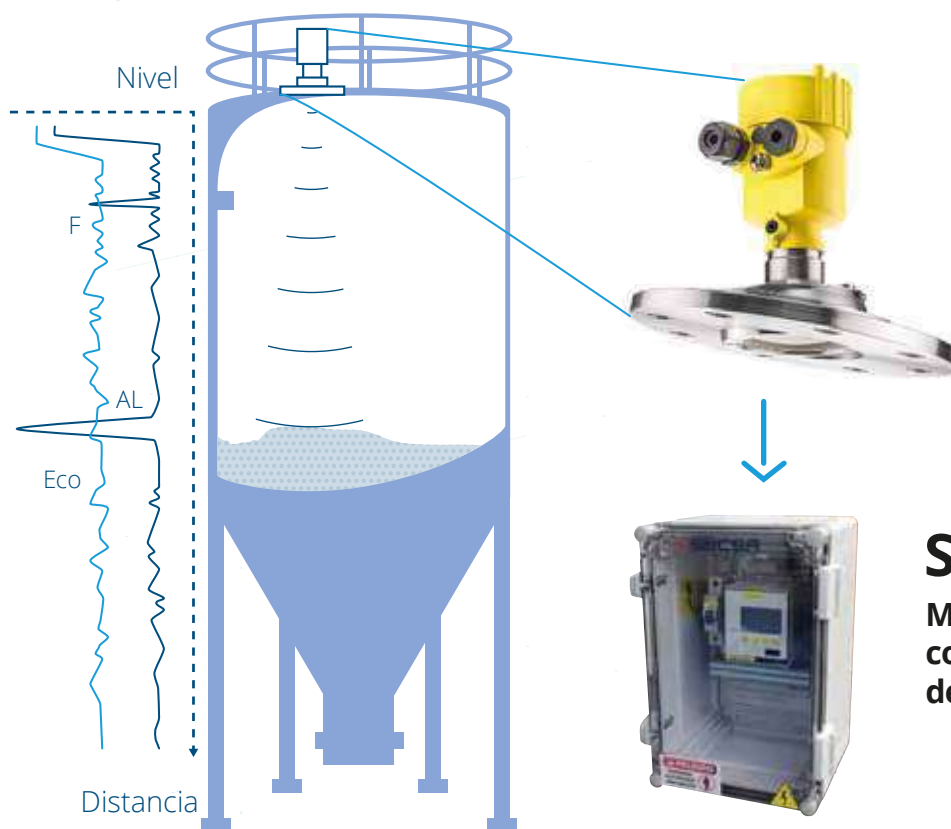
Evita la contaminación de su material.

Como ventaja sobre los sensores convencionales, es que, al ser una medición no invasiva evita la contaminación por contacto.

Precisión

Al medir a pesar de vapores, polvo, ruido e interferencias mecánicas dentro del contenedor.

La señal adquirida del sensor, se puede integrar a su sistema para la **programación de alarmas** por alcance de los límites de reabastecimiento y que usted reciba correos electrónicos, entre muchas otras opciones. Además le ayudamos a que pueda monitorear el nivel de material dentro de su silo **desde su dispositivo móvil**.



Sensor de radar

Medición continua y sin contacto
con los materiales a granel en tus
depósitos, tanques y silos

Actualización de transmisor de presión/vacío

Manómetros electrónicos de contacto con pantalla analógica

¿Por qué utilizar un transmisor de presión en mi proceso de transporte neumático?

El transmisor de presión, a diferencia de los switch convencionales de presión, tienen la ventaja de tener las funciones de un **interruptor**, de un **transmisor** y de un **indicador analógico y digital**.



En SYCSA[®] podemos ayudarte a optimizar tu sistema de transporte neumático,

tanto en ahorro energético, como costos por refaccionamiento.

Gracias a la **lectura de la presión en tiempo real**, se pueden realizar distintas acciones de control en la programación, como el determinar si es necesario realizar una limpieza a los filtros de los colectores, evitando en primera instancia que se saturen de material y en consecuencia se comience a presurizar el interior del silo.

Estos indicadores cuentan con una **aguja LED para la lectura** de manera tradicional, así mismo, cuentan con un display que muestra la presión de manera digital. Su configuración es versátil y fácil de parametrizar en campo.

¡Tu proyecto es nuestra pasión!

Contáctanos, nuestro objetivo es ser **tu socio estratégico**

Pachuca | +52 (771) 717 09 00
Blvd. Felipe Ángeles 1606, Col. Santa
Julia CP 42080, Pachuca, Hgo, México
atencionaclientes@syicsa.com

Cd. Sahagún | +52 (791) 915 3113
Corredor industrial SN, Zona
Industrial C.P. 43998 Sahagún, Hgo, México
atencionaclientes@syicsa.com

Monterrey | +52 (818) 142 07 63
Prol. Díaz Ordáz #304, Bosques del
Nogalar, San Nicolás de los Garza,
Nuevo León, C.P. 66480
atencionaclientes@syicsa.com

Miami EUA | 305 215 4580
3722 NW 73rd Street
Miami, FL 33147
usaclients@syicsa.com

Colombia | +57 (315) 430 37 53
Calle A 104 No.19A - 80
Bogotá, Colombia
clientescolombia@syicsa.com

