

BASE

AUTOMAÇÃO

SERVIÇOS . EQUIPAMENTOS . SOLUÇÕES



Automação Indústria de Bebidas

Tópicos

- Objetivo
- Descrição do segmento
- Setores atendidos
- Arquiteturas de automação
- Tecnologias utilizadas
- Serviços realizados
- Exemplos de telas de supervisão
- Exemplos de telas de programação
- Contatos BASE Automação

Objetivo

Demonstrativo de cases de sucesso em indústrias no setor de fabricação de bebidas atendido pela equipe da Base Automação, com serviços diversificados, tais como desenvolvimento de projetos de automação, migrações de arquiteturas, manutenções/implementações em sistemas existentes, integração entre sistemas, manutenção e implementação de redes industriais, fornecimento de materiais como hardwares e softwares, entre outros.



Indústria de Bebidas

- A indústria de bebidas é o segmento responsável pela produção de bebidas para o consumo, sendo essas alcoólicas e não alcoólicas, garantindo e atendendo todas as normas sanitárias em seu processo de fabricação, envase e distribuição.
- Em todos os ramos a automação se faz presente fortemente, garantindo grande controle de qualidade, controle da produção e rastreabilidade total do produto



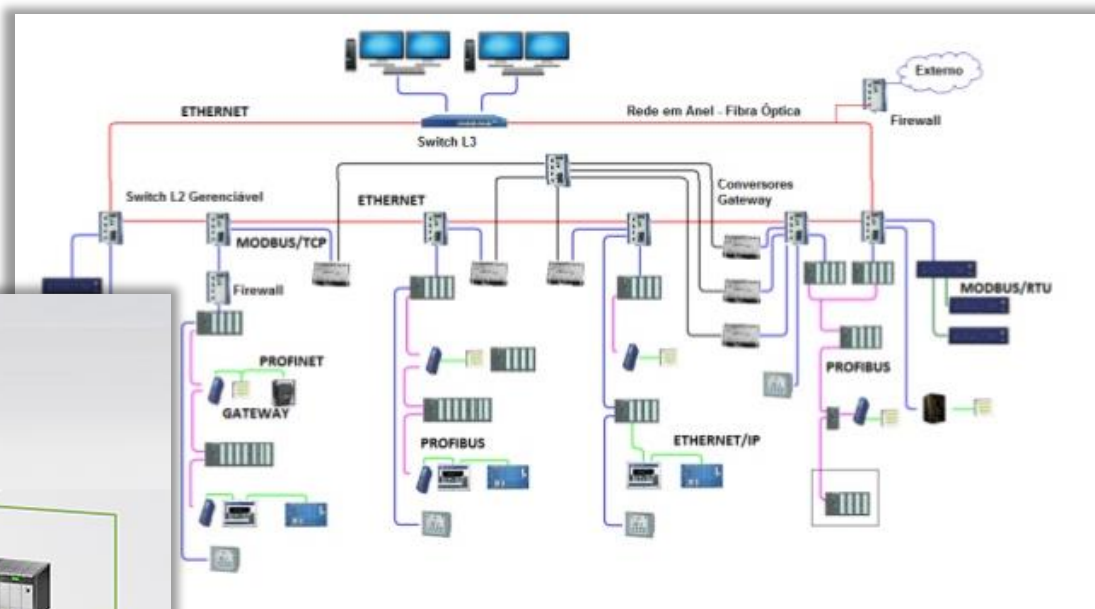
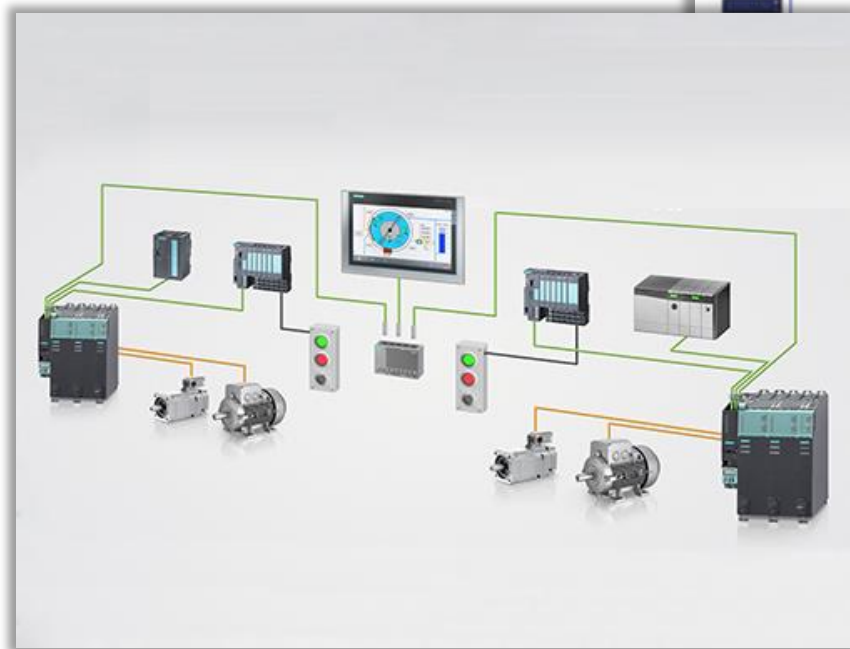
Setores Atendidos

- Cozinha
- Filtração
- Moagem
- Produção
- Estocagem



Exemplos de Arquiteturas de Automação

- A seguir serão demonstrados alguns exemplos de arquiteturas de processos de automação dos clientes atendidos pela equipe da Base Automação.



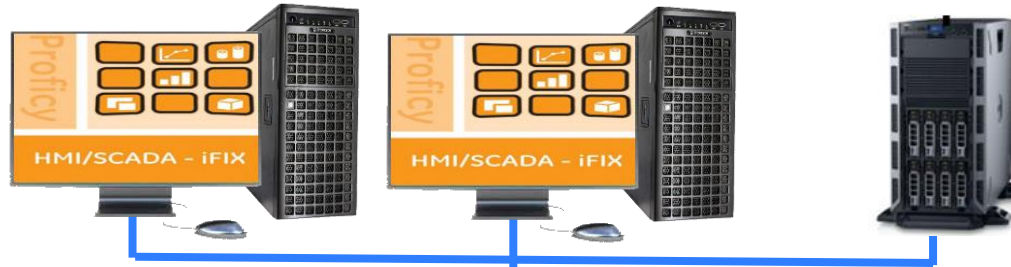
Topologia Rede Automação

Estações de supervisão e controle

Proficy iFIX

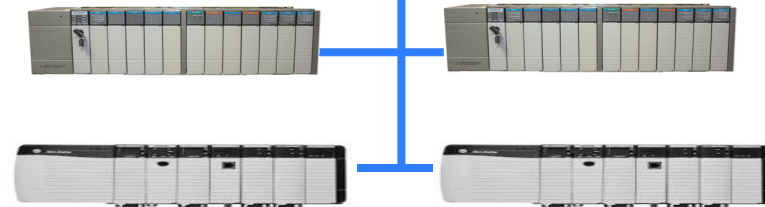
Servidores de bateladas

Proficy Batch



Switch Industrial

CLPs áreas



Equipamentos, módulos de entradas e saídas e dispositivos ligados aos CLPs via redes diversas

Equipamentos e tecnologias utilizadas

- A seguir serão descritos e quantificados os equipamentos e tecnologias que a equipe da Base Automação prestou suporte com implementação, modificação e atualização.

Rockwell
Automation

pilz

SIEMENS

 **MITSUBISHI**
ELECTRIC

 *General Electric*

 altus

ABB

WEG

AVEVATM

NOVUS
We Measure, We Control, We Record

WAGO

Schneider
Electric

Rockwell Automation

CLP	6
-----	---

Número de equipamentos onde atuamos



Supervisório	2
Batch	1

Tecnologias utilizadas

Controlador Lógico Programável (CLP)

Rockwell (Allen Bradley)

- ControlLogix.
- CompactLogix.
- SLC 500



Tecnologias utilizadas

Sistemas SCADA (Supervisórios)

General Electric:

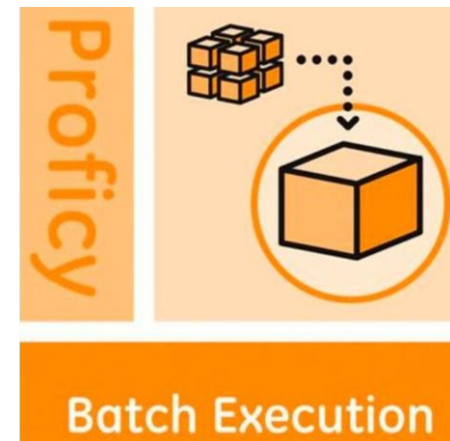
- GE iFIX .



Sistemas de Batelada

General Electric:

- GE Proficy iBatch .



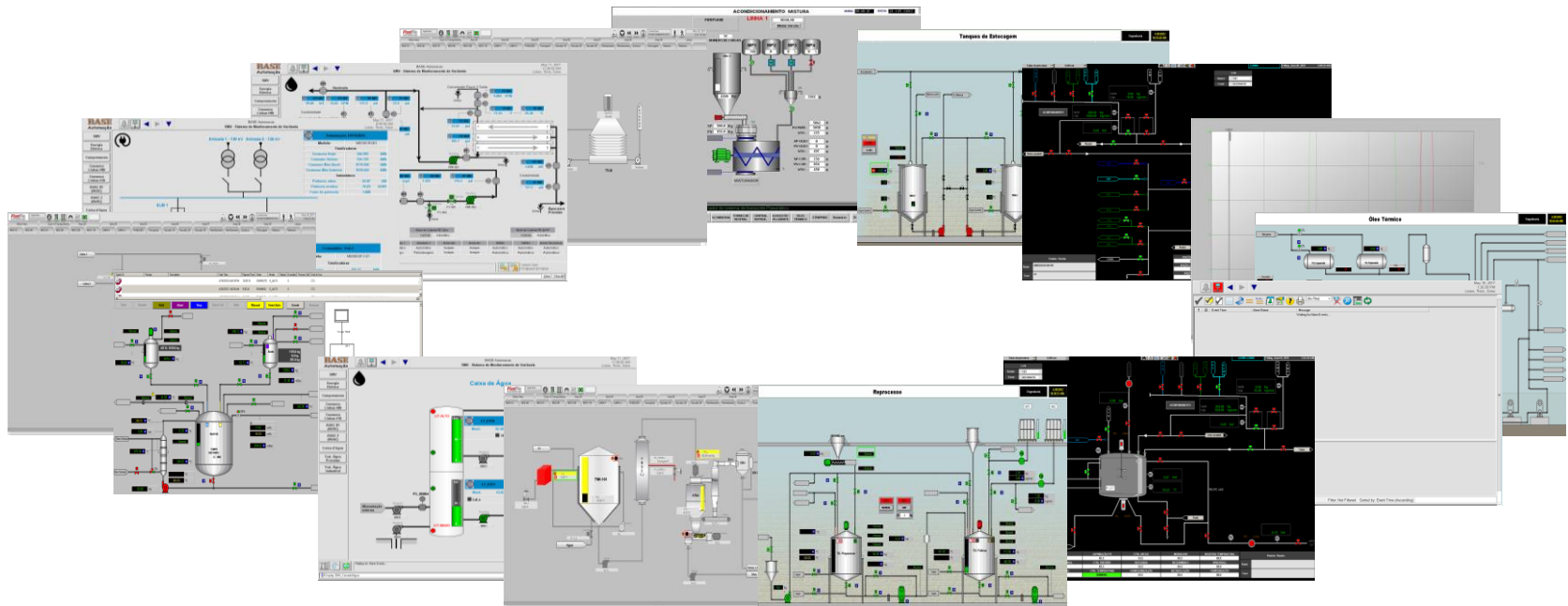
Serviços executados

- Desenvolvimento de projetos
- Modelamento de sistema de batelada
- Criação e modificações de receitas
- Modificações de lógicas em processos existentes
- Modificações e inclusões no sistema de supervisão
- Configuração de servidores de aplicação
- Configuração de sistema de relatórios de produção

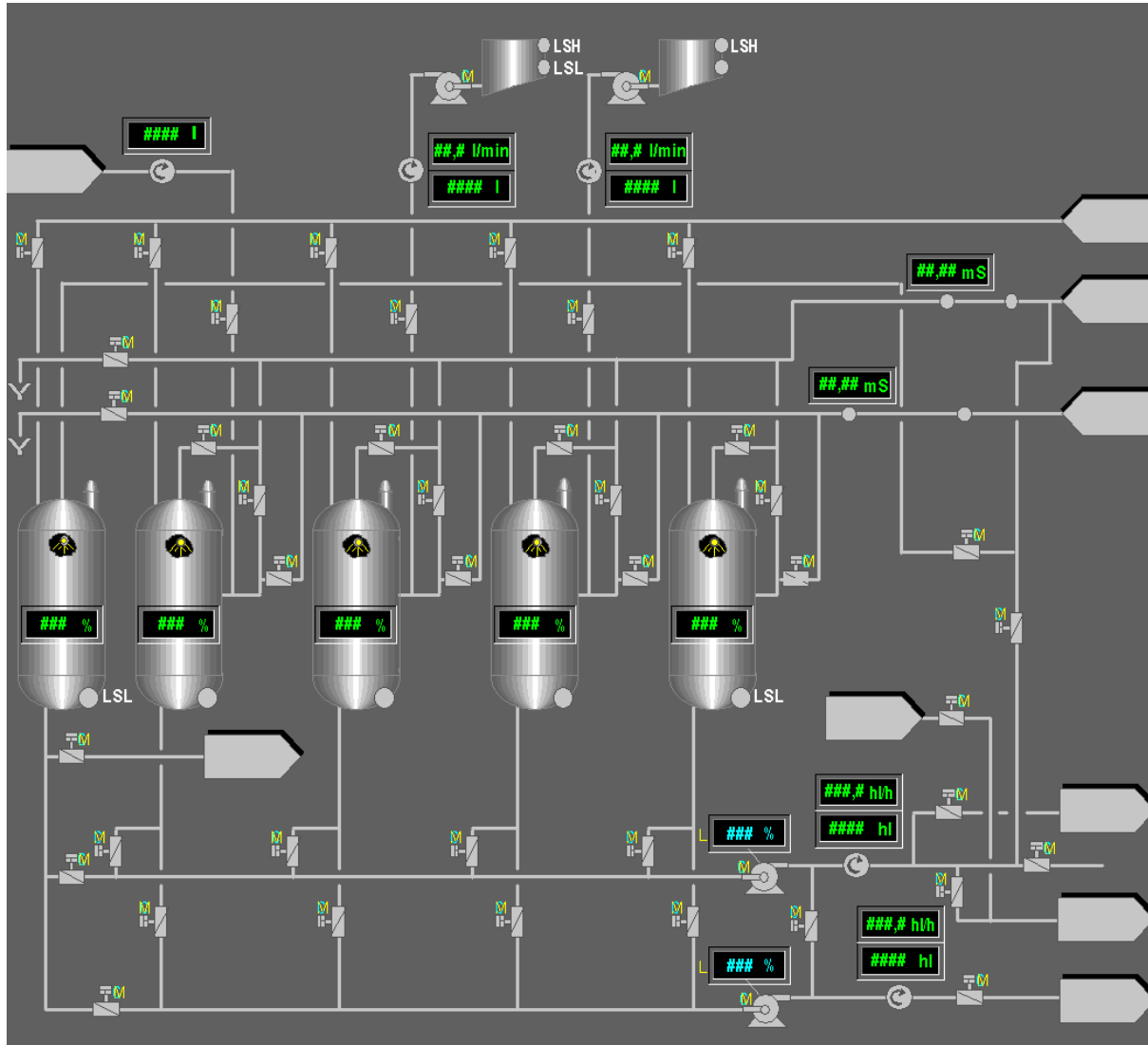


Exemplos de Aplicações

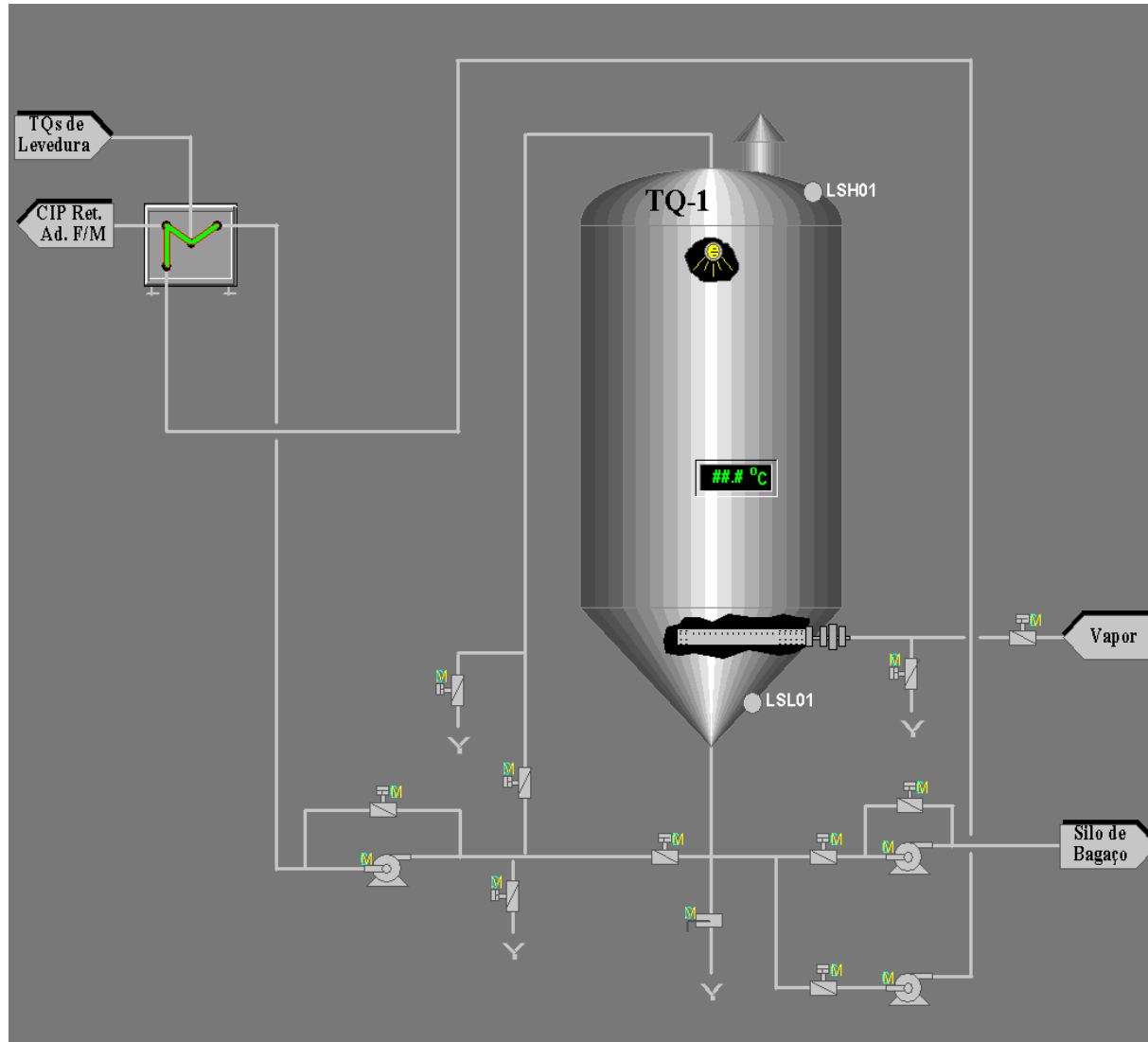
Serão apresentadas alguns exemplos de telas de supervisão e de programação realizadas nas diversas plataformas suportadas pela equipe da Base Automação



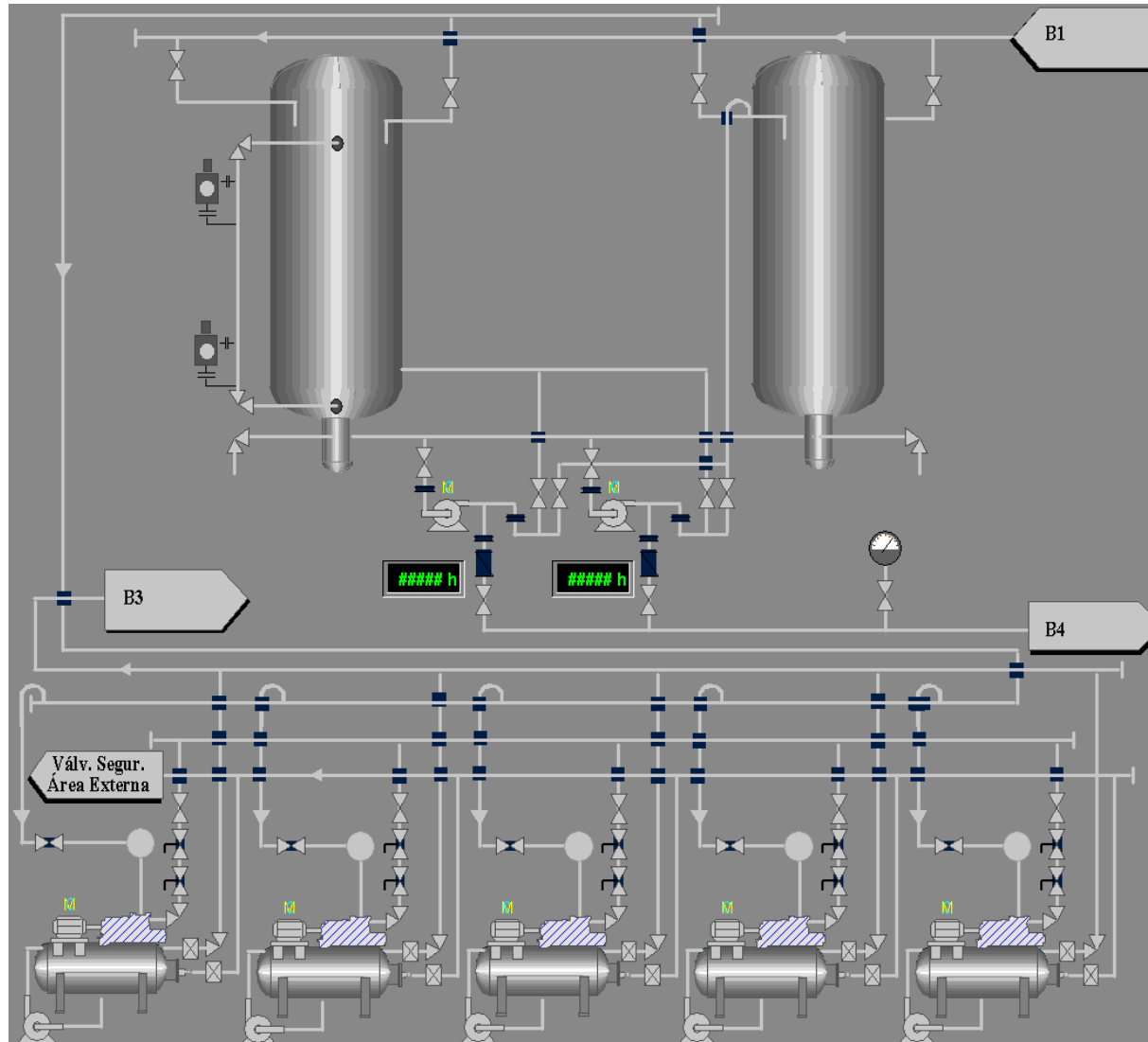
Exemplo de tela Sinótica



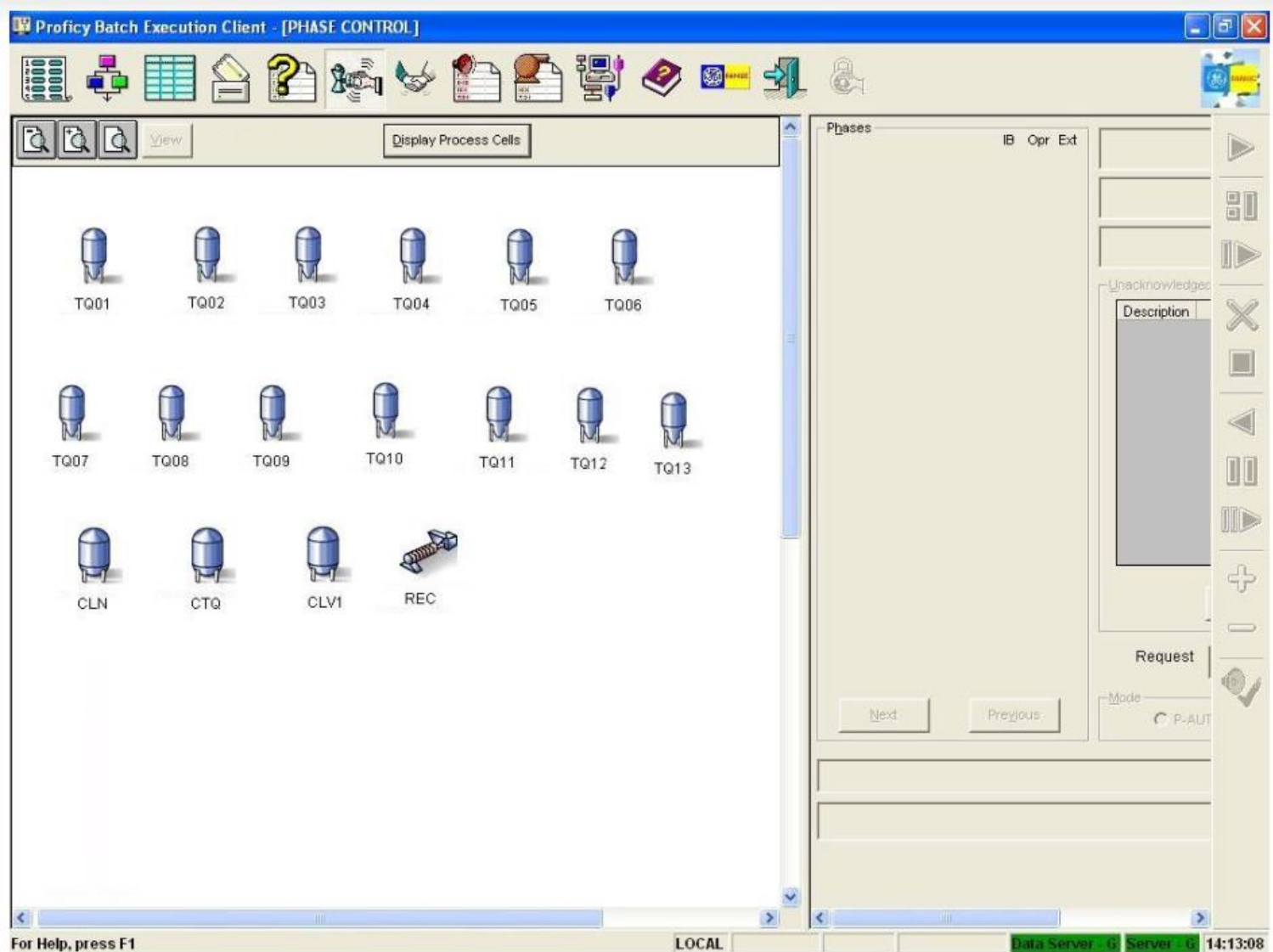
Exemplo de tela Sinótica



Exemplo de tela Sinótica



Exemplo de modelamento sistema Batch



Exemplo de receita Sistema Batch

Proficy Batch Execution Client - [PROCEDURE AS SFC]

Mode: O-AUTO State: RUNNING Procedure: EN_P

Step: 1011

- EN_U_ENVGRI:1
 - EN_O_ENVGRI:1
 - EN_ENVGRI_ENVGR
 - EN_U_BENDG:1
 - EN_O_BENDG:1
 - EN_BENDG_BENDG:
 - EN_U_BEN
 - EN_O_BEN
 - EN_BEN_BEN:1
 - EN_BEN_BEN:2
 - EN_BEN_BEN:3
 - EN_BEN_BEN:4

Flowchart logic:

```

graph TD
    Start[ ] -- TRUE --> Step1[ ]
    Step1 -- "EN_U:1.STATE = COMPLETE" --> Step2[ ]
    Step2 -- "EN_U:1.STATE = COMPLETE" --> End[ ]
  
```

Name	Low	Value	High	Unit
1_QUANTIDADE	0	40	20	kg
1_RECEITA_MOINHO	1	7	9	
1_SILO_PRINCIPAL	1	4	6	
1_SILO_RESERVA	1	4	6	
2_QUANTIDADE	0	78	20	kg
2_RECEITA_MOINHO	1	8	9	
2_SILO_PRINCIPAL	1	2	6	

LOCAL 1011 Data Server: g Server: g 14:04:29

Rotinas CLP

The screenshot displays the RSLogix 500 software interface for a motor control system. The main workspace shows a ladder logic program with several rungs. The rungs are organized into sections: "SAÍDA DE COMANDO DESLIGA PARA O CAMPO" (Field Discharge Command Output) and "SAÍDA DE COMANDO LIGA PARA O CAMPO" (Field Connect Command Output). Each rung contains logic for different motor operations, such as "Seleção de operação em modo automático/manual" (Operation selection in automatic/manual mode) and "Comando desliga via supervisão" (Discharge command via supervision). The logic involves various motor outputs like "Motor_Auto", "Motor_CLP_Desl", "Motor_Falha", "Motor_Interv", "Motor_Manut", "Motor_Saida_Desl", "Motor_Aux_Falha", "Motor_Saida_Liga", and "Motor_Manut".

The interface also shows a Project Explorer on the left, a Controller Organizer in the middle, and a status bar at the bottom indicating "Rung 6 of 22". The status bar also shows "Enter BOOL operand" and "APP VER".

Contatos



BASE

AUTOMAÇÃO

 **Telefones:** (11) 4456-4321 / (11) 4456-1408 / (11) 97885-1596

 **WhatsApp:** (11) 4456-4321 / (11) 97885-1596

 **E-mail:** comercial@baseautomacao.com.br

 **Site:** baseautomacao.com.br

 **Catálogo virtual:** baseautomacao.com.br/loja

    **/baseautomacao**