

MONITOREO PREDICTIVO CON SENSORES Y I.A.



CONTACTO



+52 871 473 5042



info@solmins.com



www.solmin.com

EXPERTOS EN:

- MONITOREO DE PROCESOS PREDICTIVOS CON INTELIGENCIA ARTIFICIAL
- ANCLAS INTELIGENTES

EMPRESA:

- **SOLMIN TECH**
 - . Proyectos IBAE S.A de C.V.
 - . RFC: PIB020319B60
- Torreón, Coahuila, MX
- Austin, Texas, U.S.A

SERVICIO:

Sistema de monitoreo integral con sensores industriales, comunicación inalámbrica, análisis con inteligencia artificial y dashboard personalizado. Incluye: Instalación, configuración, mantenimiento, soporte técnico y reportes automatizados.

APLICACIONES:

- Plantas industriales (química, cementera, metalúrgica).
- Motores, bombas, compresores, bandas transportadoras.
- Equipos de proceso, ventiladores y tableros eléctricos.
- Áreas críticas de producción y transformación

OBJETIVO:

Monitorear en tiempo real las condiciones críticas de equipos clave, detectar fallas incipientes y prevenir paros no programados, optimizando la seguridad y eficiencia de la operación.

TECNOLOGÍA:

SENSORES INTELIGENTES QUE UTILIZAMOS:

- Sensores de Vibración.
- Sensores de Presión.
- SENSORES de Gases.
- Sensores de Temperatura.
- Sensores de Nivel.
- Sensores de Flujo.
- Sensores de Posición.
- Sensores de Velocidad.
- Sensores de Humedad.
- Sensores de Luz.
- Sensores de Sonido.
- Sensores Inductivos y Capacitivos.
- Sensores de Corriente.
- Sensores de Efecto Hall



Comunicación inalámbrica industrial (WiFi / LoRa / Zigbee / 5G)

Gateway + conexión satelital de respaldo (Starlink opcional)

Plataforma web con IA y dashboard visual 24/7

Algoritmos de detección de patrones anómalos.

FORMATO DE ENTREGA DE DATOS:

Reportes automáticos con Inteligencia Artificial (diarios, semanales y/o mensuales).

Alertas en tiempo real vía correo o mensaje.

Dashboard interactivo en PC, tablet o smartphone.

Exportación en formatos PDF, CSV, JPG.

BENEFICIOS:

- **Prevención de paros y fallas catastróficas.**
- **Ahorros en mantenimiento y refacciones.**
- **Mayor seguridad operativa y cumplimiento normativo.**
- **Optimización de la productividad de la planta y operaciones.**
- **Reportes inteligentes y trazabilidad completa.**

RESPALDO DE DATOS:

Equipos con batería de respaldo de hasta 30 días.

Almacenamiento local y sincronización automática al restablecer la red.

Protección ante cortes de energía o desconexión de la red.