

**Proyecto:** IMPLEMENTACION DE CONTROL PARA UN GENERADOR DE EMERGENCIA EN EL BARCO AMPARO

**Planta:** CEMEX PUEBLO VIEJO

**Justificación:** Automatización del generador de emergencia

\_Se quito un sistema obsoleto y se implementó un Plc S7-200 para el control del generador de emergencia, integración de equipo para medir la velocidad del generador, Panel TP-177B de Siemens

**Descripción de las** \_Se desarrollo la lógica de operación, para que, al haber una falla en la alimentación principal, entrara este generador relevando esta función

**Actividades:** \_Se parametrizó Panel táctil TP-177B, en él se puede observar el estado de generador, alarmas, accionamiento manual-automático, velocidad de trabajo, temperatura de operación

\_Elaboración de capacitaciones a personal de mantenimiento

**Tiempo de Ejecución:** 3 días

### Migración de Equipos

Tipo	Familia	Programa a Actualizar	Datos Tecnicos	Comunicaciones
PLC	S7-200	MicroWin		MPI
HMI, Panel Allen Bradley		MicroWin		MPI
Drive				

### Actualización de Información

Diagramas Eléctricos

### Capacitaciones

Al personal operador y al personal de mantenimiento

**Proyecto:** IMPLEMENTACION DE SISTEMA DE 3 PURIFICADORES DE ACEITE EN BARCO GLORIA ELENA

**Planta:** CEMEX PUEBLO VIEJO

**Justificación:** Automatización de Equipos

\_Se programo la secuencia de operación para el control de válvulas solenoides para los periodos de limpieza del equipo para la purificación del aceite del barco

\_Se programo un Plc S7-300 de Siemens para esta tarea, así como el intercambio de datos hacia el panel Siemens configurado

**Descripción de las**

**Actividades:** \_Se diseño la interfaz de operación en panel TP270 de Siemens, desde el cual el operador selecciona los purificadores, así como tiempos de operación de las válvulas  
 \_Elaboración de capacitación  
 \_Comisionamiento y puesta en marcha en altamar

**Tiempo de Ejecución:** 4 Dias

**Migración de Equipos**

Tipo	Familia	Programa a Actualizar	Datos Tecnicos	Comunicaciones
PLC	a S7-300	a Step 7		Profibus
HMI, Panel		a WinCC Flexible		Profibus
Drive, Arrancadores				

**Actualización de Información**

Diagramas Eléctricos

**Capacitaciones**

Al personal operador y al personal de mantenimiento

**Proyecto:** Actualización de HMI

**Planta:** CEMEX PUEBLO VIEJO

**Justificación:** Se requiere actualizar el HMI de control de carga al barco, monitoreo principal

**Descripción de las Actividades:** Se realiza pantallas en HMI WinCC, se monitorea en línea el PLC para poder sacar de ahí las animaciones, debido a que no se tenía el programa del HMI a actualizar, Se crean pantallas de operación, de alarmas, históricos, de secuencias

**Tiempo de Ejecución:** 1 Mes

### Migración de Equipos

Tipo	Familia	Programa a Actualizar	Datos Tecnicos	Comunicaciones
PLC	a S7-300	a Step 7		Ethernet
HMI, Panel		a WinCC		Ethernet
Drive				

### Actualización de Información

### Capacitaciones

Al personal operador y al personal de mantenimiento