



**EURIZCO**

automations

**DISEÑANDO EL PRESENTE,**  
AUTOMATIZANDO EL FUTURO.

# FILOSOFÍA EMPRESARIAL

## MISIÓN

Ofrecer un servicio integral en el área de automatización y control dentro de la industria a nivel nacional, ayudando a mejorar la competitividad y productividad de nuestros clientes en sus sistemas de producción, brindando atención y compromiso por parte de nuestro personal especializado, guiándonos con honestidad, eficiencia y calidad en el desarrollo de nuestra ingeniería, maximizando recursos, entendiendo y cumpliendo con las necesidades del proyecto a desarrollar.

## VISIÓN

Ser una empresa integradora líder en servicios de automatización y control del sector industrial, innovando día a día nuestros procedimientos por medio de estándares de calidad y capacitación continua que garanticen la satisfacción total de nuestros clientes.

## VALORES

Seguridad  
Servicio  
Calidad  
Trabajo en Equipo  
Respeto  
Honestidad  
Confianza  
Compromiso  
Innovación

# NUESTROS SERVICIOS

Planeación de proyecto

Administración de proyecto

Ingeniería eléctrica & control

Armado de gabinetes

Construcción

Instalación de campo eléctrico  
e instrumental.

Instalación de sistemas  
neumáticos e hidráulicos

Soporte técnico

Sistemas interface  
hombre maquina

Servicio de mantenimiento preventivo  
& correctivo

Planeación de control de brazos  
robóticos PICK & PLACE

Automatización de procesos  
en tiempo real

Control de accesos  
CCTV  
Telecomunicaciones

Testing

# INGENIERÍA

## INGENIERÍA BÁSICA

Desarrollo de layouts, planos eléctricos y de control, análisis de capacidades de servicios (electricidad, agua, aire, etc.), levantamientos en campo de las condiciones actuales del área a modificar.



## INGENIERÍA A DETALLE

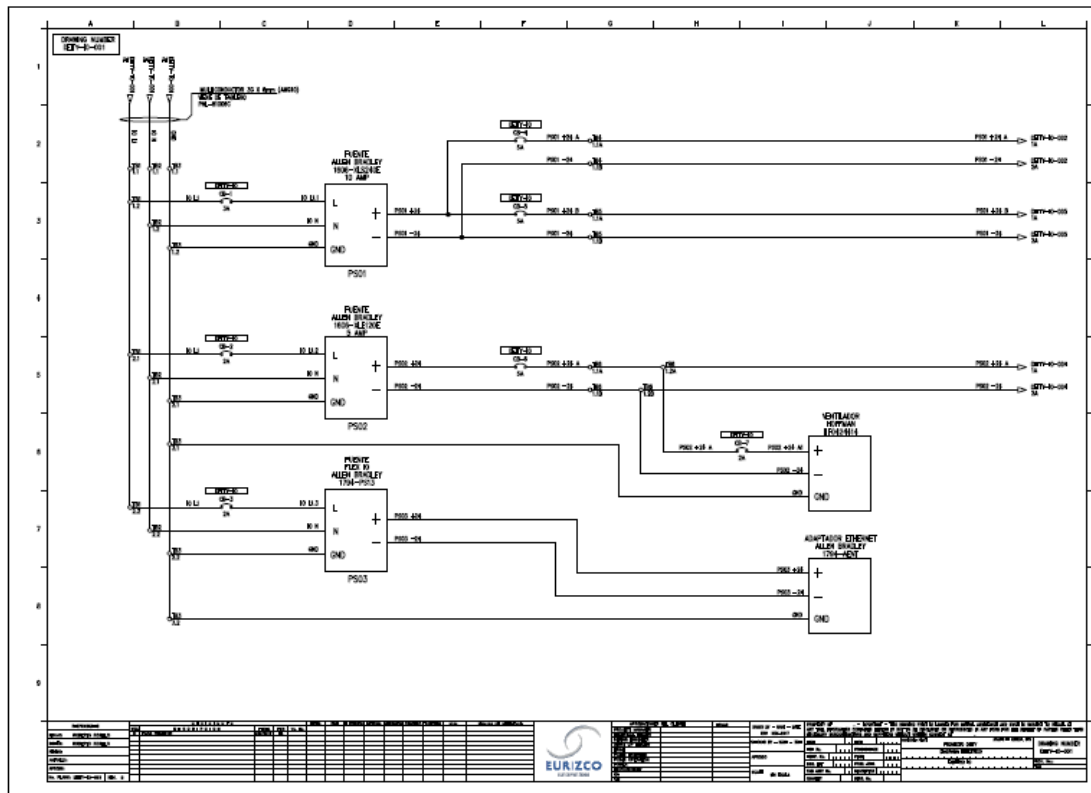
Desarrollo de planos a detalle para la construcción e instalación de equipos. Planos de estructura, civil, acabados, eléctricos, mecánicos, de instrumentos.







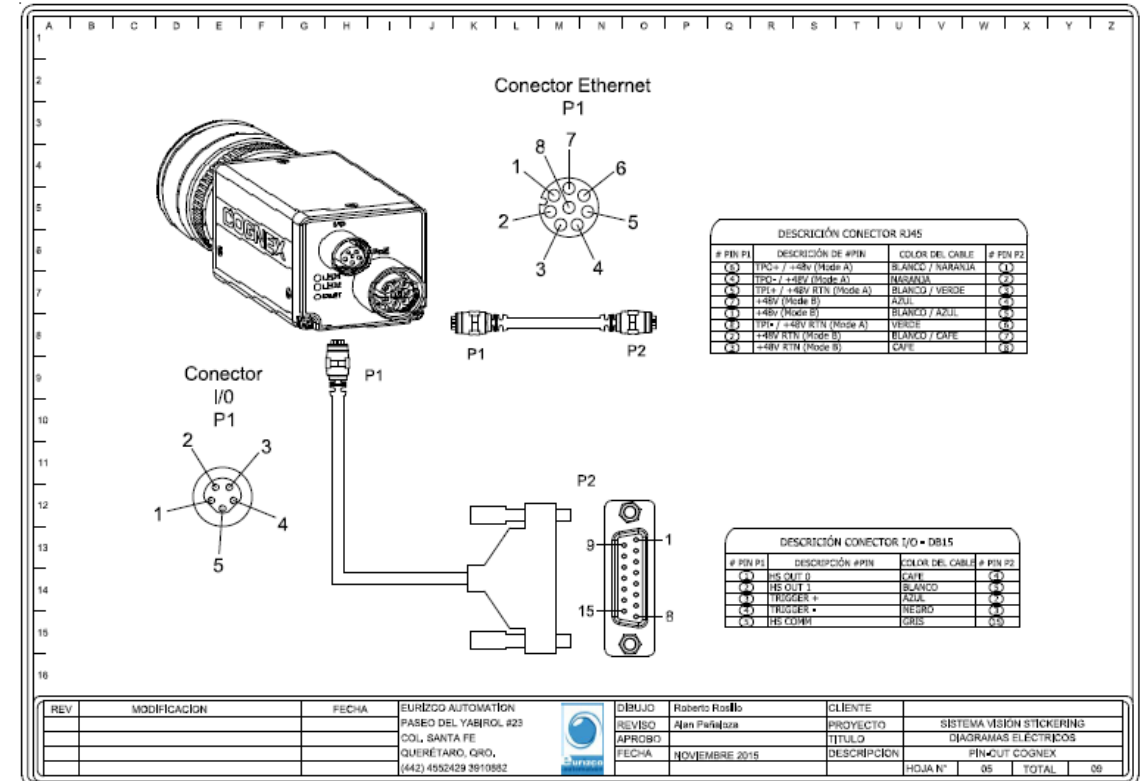
## Diagramas eléctricos.



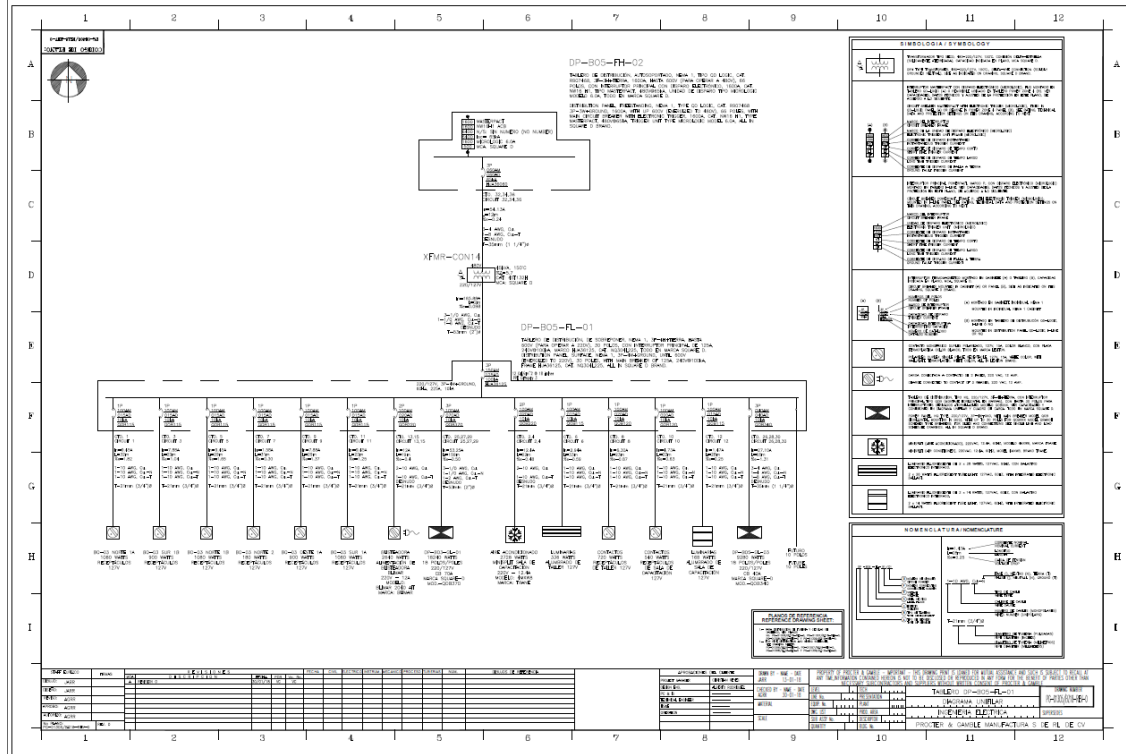
## Catálogos de conceptos.

PROYECTO: "CALDERA, C&P".		EURIZCO AUTOMATIONS S.A. DE C.V.			
Paseo del Yabiroi # 23, Residencial Santa Fe, Corregidora, Querétaro, México, C.P. 76116. Tel: (442) 455 2450, e-mail: ramblas.a@eurizco.com, website: www.eurizco.com					
PROYECTO: CALDERA "C&P"		10 HOJAS			
DEPARTAMENTO: INGENIERIA, CONTROL E INSTRUMENTACION		FECHA: 16/03/2016			
CATÁLOGO DE CONCEPTOS DE DISTRIBUCIÓN DE INSTRUMENTOS PARA EL "TANQUE CLMW". ÁREA DE UTILIDADES HAIR CARE A UTILITIES C.O.TY.		REV: 0			
0: APROBADO PARA CONSTRUCCION		0: REVISIÓN GENERAL			
EURIZCO AUTOMATIONS	ELABORÓ: ALBERTO RODRIGUEZ RIVERA	REVISÓ: ANDRÉS RAMBLAS ROBLES	APROBÓ:		
REV:	APR:	PROJECT TECH:			
PARTIDA No.	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANT.	PLANO REF.	SUPPLIED BY
2.10	CONEXIÓN DE NUEVAS VALVULAS TIPO MARIPOSA FV-63000-060, FV-63000-061, EN NUEVA UBICACIÓN DEL "TANQUE CLMW".	LOTE	1		
2.10.1	SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE TUBERÍA CONDUIT DE 3/4" (21 mm) DIAM., DE Fe GALV., CON CUERDA EN AMBOS EXTREMOS, INCLUYE 1 COPLE POR TRAMO, MCA JUPITER DE 3.05 METROS DE LONGITUD, INCLUYE: MATERIAL, MANO DE OBRA, HERRAMIENTA, ACARREOS, PRUEBAS, SOPORTERÍA Y EL EQUIPO NECESARIO PARA SU SUJECIÓN. CONSIDERAR TRABAJO EN ALTURAS.	MTS	17		
2.10.2	SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE CAJA REGISTRO SERIE OVALADA CAT. LB-27 DE 3/4" (21 mm) DIAM. PARA USO EN ÁREAS NO PELIGROSAS, FABRICADAS EN ALUMINIO LIBRE DE COBRE, CON TAPA Y EMPAQUE DE SILICÓN, MCA. C.H. DOMEX. INCLUYE: MATERIAL, MANO DE OBRA, HERRAMIENTA, ACARREOS, PRUEBAS, SOPORTERÍA Y EL EQUIPO NECESARIO PARA SU SUJECIÓN. CONSIDERAR TRABAJO EN ALTURAS.	PZA	7		
2.10.3	SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE CAJA REGISTRO SERIE OVALADA CAT. T-27 DE 3/4" (21 mm) DIAM. PARA USO EN ÁREAS NO PELIGROSAS, FABRICADAS EN ALUMINIO LIBRE DE COBRE, CON TAPA Y EMPAQUE DE SILICÓN, MCA. C.H. DOMEX. INCLUYE: MATERIAL, MANO DE OBRA, HERRAMIENTA, ACARREOS, PRUEBAS, SOPORTERÍA Y EL EQUIPO NECESARIO PARA SU SUJECIÓN. CONSIDERAR TRABAJO EN ALTURAS.	PZA	3		
2.10.4	SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE CONECTOR MYER CON CONECTOR A TIERRA DE ALUMINIO DE 3/4" CAT. STAG-2, MCA. CH DOMEX. INCLUYE: MATERIAL, MANO DE OBRA, HERRAMIENTA, ACARREOS, PRUEBAS, SOPORTERÍA Y EL EQUIPO NECESARIO PARA SU SUJECIÓN. CONSIDERAR TRABAJO EN ALTURAS.	PZA	1		
2.10.5	SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE TUBO FLEXIBLE LICUATITE DE 16 mm DIAM. MCA. TUBOS FLEXIBLES MEXICANOS. INCLUYE: MATERIAL, MANO DE OBRA, HERRAMIENTA, ACARREOS, PRUEBAS, SOPORTERÍA Y EL EQUIPO NECESARIO PARA SU SUJECIÓN. CONSIDERAR TRABAJO EN ALTURAS.	MTS	2		

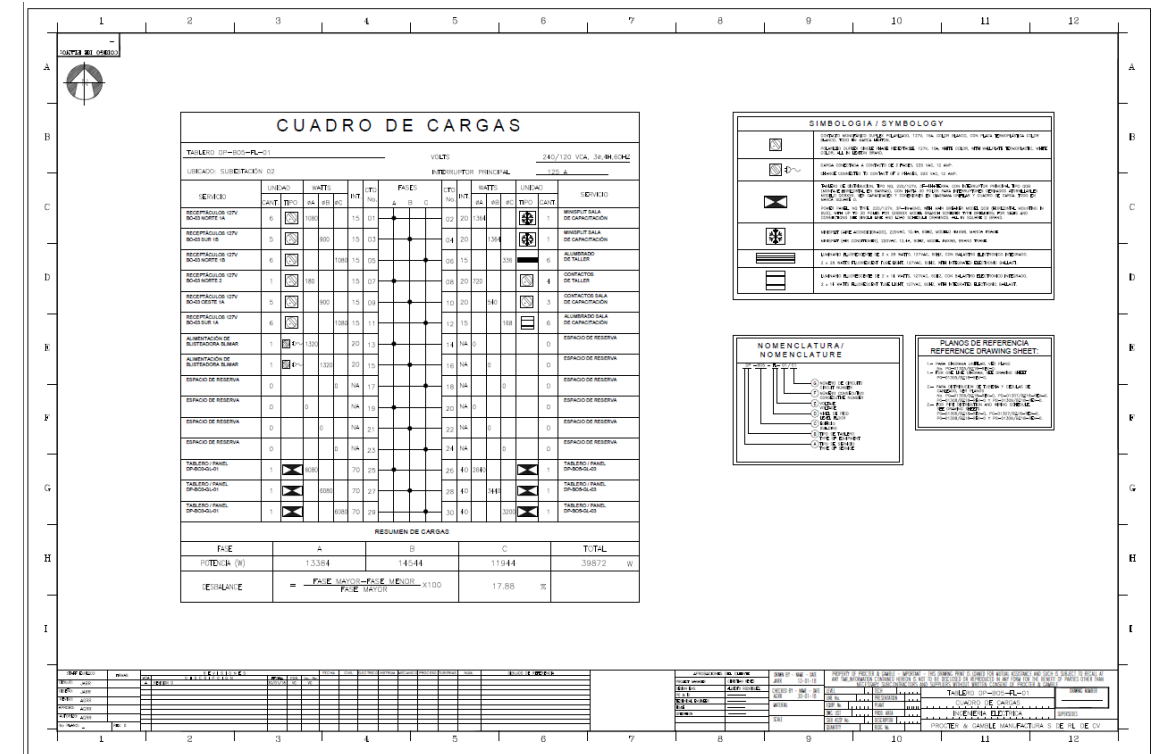
## Típicos de instalación de control.



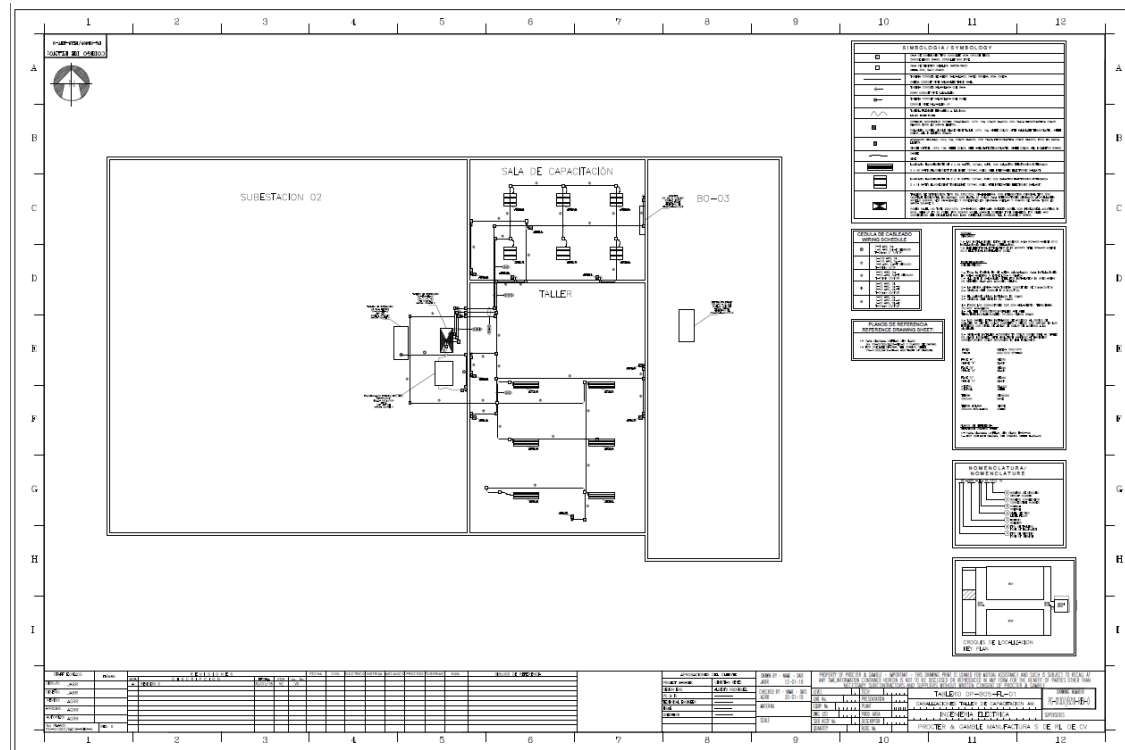
# Unifilares.



# Cuadros de cargas.



# Trayectorias de canalizaciones.





# TESTING

## DESARROLLO DE PLAN DE ACEPTACIÓN PARA EQUIPOS

Asegura que el fabricante entrega el equipo con las especificaciones del cliente, generar el producto con la calidad esperada y trabajar con la CONFIABILIDAD establecida.



1. Prueba de fallas inducidas.
2. Prueba de corridas de calidad.
3. Corrida en seco para comprobar confiabilidad.
4. Medición de tiempos para cambios de formato.
5. Análisis de defectos en fabrica para su corrección antes del embarque.

# AUTOMATIZACIÓN

## DESARROLLO DEL DOCUMENTO DE USUARIO

Descripción detallada de los requerimientos de automatización que el usuario solicita. Aseguramos el alcance detallado de proyectos antes de empezar a programar.

Contamos con expertos programadores en sistemas de PLC's e Interfaces de usuario.



## ATENCIÓN DE SOLUCIONES DE PROBLEMAS

Atendemos emergencias para fallas de control que ocasionan paros de línea de producción.

# INSTALACIONES

## ELECTRICAS /MECANICAS

- Montaje y fijación de tubería conduit, conduit's y accesorios todos los diámetros.
- Tendido, conexión e identificación de cableado de fuerza y control.
- Montaje y/o mantenimiento, conexión, configuración, calibración y puesta en servicio de transmisores de presión, temperatura, nivel, flujo, ph y análisis químico.
- Montaje y/o mantenimiento, conexión eléctrica y neumática, ajuste de banco, calibración y puesta en servicio de válvulas on-off y válvulas de control.
- Montaje y/o mantenimiento, conexión eléctrica y neumática y puesta en servicio de válvulas solenoides.
- Montaje y/o mantenimiento, conexión y puesta en servicio de pistones neumáticos e hidráulicos.
- Montaje y/o mantenimiento, conexión eléctrica y ajuste de interruptores de posición y limite.



# INSTALACIONES

## NEUMATICAS / HIDRAULICAS

- Montaje y fijación de tubería y manguera neumática e hidráulica.
- Instalación de válvulas neumáticas e hidráulicas, reguladores de presión, válvulas de seguridad, conectores, bancos de válvulas, válvulas de control.
- Instalación y tendido de cableado de accionamiento de electroválvulas y actuadores neumáticos e hidráulicos.
- Instalación de control de bancos de válvulas.





# CONTROL DE ACCESOS



- Selección de los equipos que cumplan con los requerimientos del cliente.
- Instalación de dispositivos actuadores para control de accesos (barreras vehiculares, torniquetes de medio cuerpo, de cuerpo completo y seguros magnéticos), canalización de la señales de control y alimentación para un optimo funcionamiento del sistema.
- Montaje, instalación y configuración de panel de control para la integración de los equipos de control de acceso (honeywell)
- Configuración de base de datos (Winpack) para control de personal.



- Integración de sistema CCTV para mejorar la seguridad.
- Arranque, soporte, mantenimiento del sistema y mecanismos de control de accesos.



# SISTEMA NEUMATICO

ELECTROVALVULAS

VALVULAS DE SEGURIDAD

REGULADORES DE PRESION

UNIDAD DE MANTENIMIENTO

BANCOS DE VALVULAS

ACTUADORES

## FESTO



# CONTROLADORES & SOFTWARE DE PROGRAMACIÓN

TDC 3000 HONEYWELL  
EXPERION HONEYWELL  
CONTROL LOGIX  
PLC 5  
SLC 500  
AUTOMATION DIRECT  
ELAU  
SIEMENS  
DRIVE 1336  
SERIES CP Y CJ



DRIVE 1336.  
POWER FLEX.  
EMULATE 5  
STAUBLI ROBOTICS SUITE  
AUTOCAD  
JAVASCRIPT  
VISUAL BASIC  
HTML  
PHP  
ASP, ACTION SCRIPT, CSS

ENTRE OTROS...

# mitsubishi

## PLC

Software: GX Developer, GX Works 2, GX Works 3.

Hardware: Serie FX3, Serie QA, Serie Q, Serie FX5, Serie R.



## HMI

Software: GX Developer, GX Works 2, GX Works 3

Hardware: GOT 1000, GOT 2000

# MITSUBISHI

The screenshot displays the MELSOFT GX Works 3 interface. The main window shows a ladder logic program for a pump control system. The program is organized into several functional blocks:

- Recepcion de retroalimentaciones (Reception of feedbacks):** This section contains two parallel logic paths. The top path starts with a normally closed contact labeled 'SimEvOp' (12) connected to an AND gate (16). The AND gate has two inputs: 'EvFbEpOk' (13) and a constant '0' (14). The output of the AND gate is connected to an EQ (Equality) gate (15). The bottom path starts with a normally open contact labeled 'SimEvOp' (24) connected to a MOV (Move) gate (26). The MOV gate has two inputs: 'EvFbEpOk' (25) and a constant '0' (27). The output of the MOV gate is connected to an AND gate (16).
- Requisiciones de arranque de bombas por etapa (Pump start requirements by stage):** This section contains two parallel logic paths. The top path starts with a normally closed contact labeled 'SimPmpOp' (82) connected to an AND gate (86). The AND gate has two inputs: 'PmpFbEpOk' (83) and a constant '0' (84). The output of the AND gate is connected to an EQ (Equality) gate (85). The bottom path starts with a normally open contact labeled 'SimPmpOp' (90) connected to a MOV (Move) gate (92). The MOV gate has two inputs: 'PmpFbEpOk' (91) and a constant '0' (93). The output of the MOV gate is connected to an AND gate (86).
- Manejo de salidas (Output management):** This section contains two parallel logic paths. The top path starts with a normally open contact labeled 'EvFbEpOk' (17) connected to a MOV (Move) gate (18). The MOV gate has two inputs: 'EvFbEpOk' (17) and a constant '0' (19). The output of the MOV gate is connected to a set coil (S) for 'VvFbEpOk' (21). The bottom path starts with a normally open contact labeled 'EvFbEpOk' (21) connected to a MOV (Move) gate (22). The MOV gate has two inputs: 'EvFbEpOk' (21) and a constant '-1' (23). The output of the MOV gate is connected to a reset coil (R) for 'VvFbEpOk' (23).
- Requisiciones de arranque de bombas por etapa (Pump start requirements by stage):** This section contains two parallel logic paths. The top path starts with a normally open contact labeled 'SimPmpOp' (82) connected to an AND gate (86). The AND gate has two inputs: 'PmpFbEpOk' (83) and a constant '0' (84). The output of the AND gate is connected to an EQ (Equality) gate (85). The bottom path starts with a normally open contact labeled 'SimPmpOp' (90) connected to a MOV (Move) gate (92). The MOV gate has two inputs: 'PmpFbEpOk' (91) and a constant '0' (93). The output of the MOV gate is connected to an AND gate (86).
- Manejo de salidas (Output management):** This section contains two parallel logic paths. The top path starts with a normally open contact labeled 'PmpFbEpOk' (87) connected to a MOV (Move) gate (88). The MOV gate has two inputs: 'PmpFbEpOk' (87) and a constant '0' (89). The output of the MOV gate is connected to a set coil (S) for 'VvPmpFbEpOk' (95). The bottom path starts with a normally open contact labeled 'PmpFbEpOk' (95) connected to a MOV (Move) gate (96). The MOV gate has two inputs: 'PmpFbEpOk' (95) and a constant '-1' (97). The output of the MOV gate is connected to a reset coil (R) for 'VvPmpFbEpOk' (97).

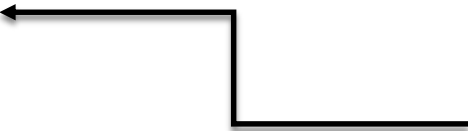
The interface also shows a navigation pane on the left with a project tree for 'Project PTAR\_TMMGT\_RES\_'. The bottom status bar indicates the current step is 'EQ' and provides simulation details like 'R32EN', 'Simulation (L1)', and '(R=7, C=24)'. A 'Find and Replace' tool is visible on the right side of the window.

GX Works 3

# MITSUBISHI

## PLC

Serie FX3, Serie QA, Serie Q,  
Serie FX5, Serie R



## HMI

GOT 1000, GOT 2000



# OMRON

## Manejo de software CX-One.

CX-Programmer, CX-Designer, CX-Integrator, CX-Driver, etc.



### PLC

Series CP y CJ

### HMI

Serie NV y NB

# OMRON

The screenshot displays the OMRON CX-Programmer software interface. The main window shows a ladder logic diagram for a conveyor system. The diagram consists of several rungs:

- Rung 7:** Encender conveyor. It features a normally open contact labeled 40.03 (Switch de con...) and a normally closed contact labeled 30.00 (Paro de emerg...). The output coil is labeled 15.01 (Conveyor).
- Rung 8:** Encender vibradores. It features a normally open contact labeled 40.04 (Switch de vibr...), a normally open contact labeled 30.04 (Ciclo iniciado), and a normally closed contact labeled 20.01 (M33 Missing Air). The output coil is labeled 15.02 (Vibradores).
- Rung 9:** Validar que la salida esta negada, si se activa en programa se desactivan los contenedores. It features a normally open contact labeled 30.06 (Sensor de bro...). The output is a timer block (TIM) with a value of 0000 and a selected value of #20. The timer is labeled 22.03 (M103 Maximo nivel de brocha).
- Rung 10:** It features a normally open contact labeled 22.03 (M103 Maximo ...) and a normally open contact labeled 15.00 (Motor principal). The output coil is labeled 15.05 (Alimentador de brochas).

The left sidebar shows a project tree with the following structure:

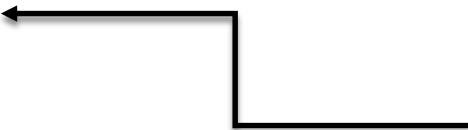
- NuevoProyecto
  - LLenadora[CP1L] Offline
    - Símbolos
    - Configuración
    - Memoria
    - Programas
      - LLenadora\_Revlon (00)
        - Símbolos
        - Main
        - Mapeo\_E\_S
        - Alarmas
        - Estados\_HMI
        - Registro\_desplazamiento
        - Contador\_velocidad
        - Comunicación
        - Rechazos
        - Simulación
        - Frasco
        - END
    - Bloques de función
  - LLENADORA\_ESCLAVO[CP1L-E] Offline
    - Símbolos
    - Configuración
    - Memoria
    - Programas
      - NuevoPrograma1 (00)
    - Bloques de función

The status bar at the bottom indicates the current element is a global variable with the name 40.03, direction or value, and comment "Switch de conveyor".

CX-Programmer

# OMRON

**PLC**  
Series CP y CJ



**HMI**  
Serie NV y NB



# ALLEN BRADLEY

## Manejo de software.

RS Logix 500, RS Logix 5000, Studio 500, RS Networks, Panel Builder,  
Factory Talk View, etc.



### PLC

Micro Logix, SLC, Compact Logix,  
Control Logix, etc...

### HMI

Panel View Standard, Panel View Plus,  
Panel View Component, Versa View,  
etc...

# ALLEN BRADLEY

The screenshot displays the Allen Bradley Studio 5000 Logix Designer interface. The main window shows a ladder logic program with three rungs. The left sidebar contains the Controller Organizer, showing a project structure for 'Controller Red\_Pack\_Wrapper' with various tasks and programs. The top menu bar includes File, Edit, View, Search, Logic, Communications, Tools, Window, and Help. The status bar at the bottom indicates 'Rung 0 of 6' and 'APP VER'.

**Rung 0:** Labeled 'Search through Recipe list for an SKU that matches the number input on the HMI'. It contains a 'Copy File' block with Source 'ClearConfig[0]', Dest 'CamConfig[0]', and Length 8. This is connected to a 'File Search/Compare' block with Control 'FindRecipe', Length 100, Position 0, Mode 'ALL', and Expression 'SKUSelect=Recipe\_2D[FindRecipe.POS].SKU'. The output is 'FindRecipe.DN'.

**Rung 1:** Labeled 'If no match is found, raise InvalidSKU alarm'. It contains a normally open contact labeled 'FindRecipe.DN' connected to a coil labeled 'Alarms\_InvalidSKU'.

**Rung 2:** Labeled 'Takes the desired excerpt from the Recipe list and puts it into the RecipeSelection tag'. It contains a 'Copy File' block with Source 'Recipe\_2D[FindRecipe.POS]', Dest 'RecipeSelection2D', and Length 1.

**Rung 3:** Labeled 'Cuts 8 digit GCAS codes and cuts them into 8 separate SINT values so that they can be input into the cameras'. It contains four 'GCAS\_DINT2SINT' blocks. The first block takes 'RecipeSelectionGCAS' and 'RecipeSelection2D.GCAS1' as input and outputs 'GCAS1'. The second block takes 'RecipeSelectionGCAS' and 'RecipeSelection2D.GCAS2' as input and outputs 'GCAS2'. The third block takes 'RecipeSelectionGCAS' and 'RecipeSelection2D.GCAS3' as input and outputs 'GCAS3'. The fourth block takes 'RecipeSelectionGCAS' and 'RecipeSelection2D.GCAS4' as input and outputs 'GCAS4'.

Studio 5000



# ALLEN BRADLEY

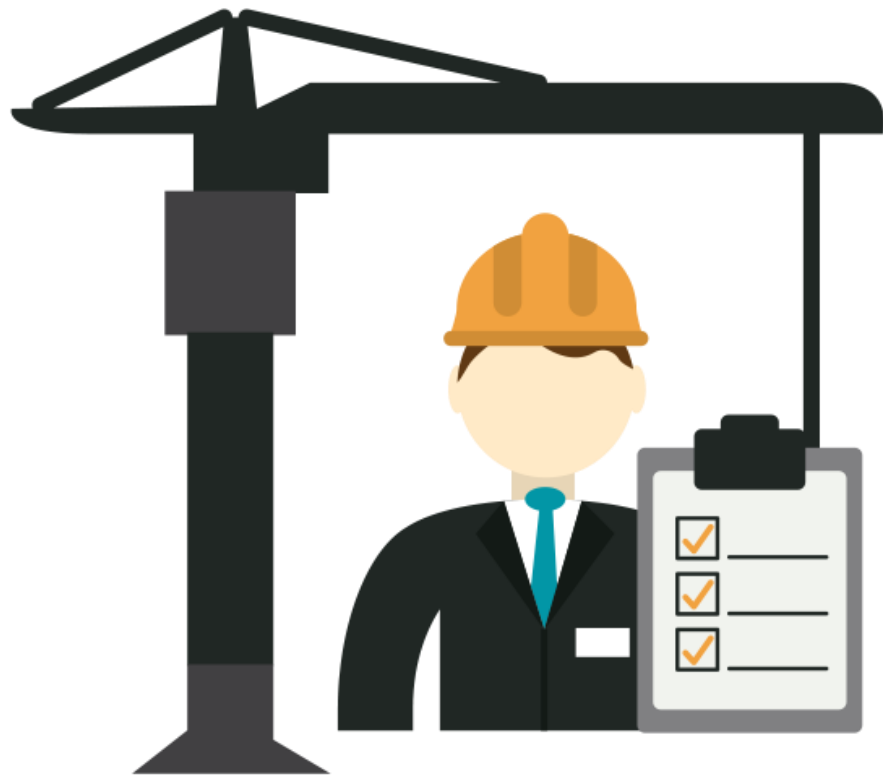
PLC's



HMI

Panel View Plus, Panel View Component, Panel View Standard, etc...

# INTERFACE HOMBRE-MAQUINA



PANEL VIEW PLUS

PANEL VIEW COMPONENT

VERSA VIEW

SIEMENS

MITSUBISHI GOT

EZTOUCH

PANEL VIEW 550.

PANEL VIEW 900.

PANEL VIEW 1400e.

TDC 3000.

WONDERWARE.

RSVIEW.

PROSOFT (SCADA).

ENTRE OTROS...

# REDES DE COMUNICACIÓN INDUSTRIAL

CONTROL NET

DEVICE NET

DATA HIGH PLUS

REMOTE IO

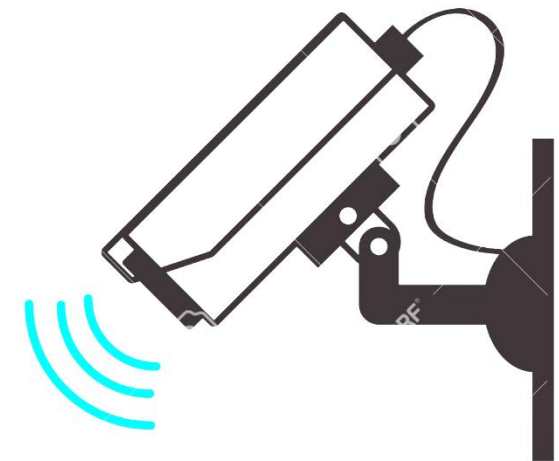
ETHERNET

ASI BUS



# INSTALACIONES CCTV

- Montaje y sujeción de tubería conduit y accesorios de todos los diámetros.
- Montaje, conexión, configuración, puesta en servicio y/o mantenimiento de DVR (Digital Video Recorder) y/o NVR (Network Video Recorder)
- Montaje, conexión, configuración, puesta en servicio y/o mantenimiento de cámaras para CCTV. Tipo domo, bullet, PTZ, etc.



# TELECOMUNICACIONES

- Montaje y fijación de tubería conduit y accesorios de todos los diámetros
- Montaje de distribuidor de fibra óptica
- Tendido, fusión (“ponchado”) y conexión de fibra óptica





# BRAZOS ROBOTICOS



- **STAUBLI:**

- SCARA
- ANTROPOMORFICO DE 6 EJES

- **ADEPT:**

- SCARA
  - SCOBRA 600
  - ICOBRA 600
  - COBRA S 350
- ANTROPOMORFICO DE 6 EJES

- **UR:**

- UR3
- UR5
- UR10

# SISTEMAS DE SEGURIDAD

- Diseño de sistemas de seguridad en la categoría requerida por el cliente, incluyendo CAT III.
- Instalación y conexión de relés de seguridad, guardas, equipos e instrumentación de emergencia (botones de paro, cortinas y tapetes de seguridad), todo de acuerdo a los estándares establecidos.
- Programación de relés y PLC's de seguridad de última generación.



# PRINCIPALES MARCAS



*Allen-Bradley*



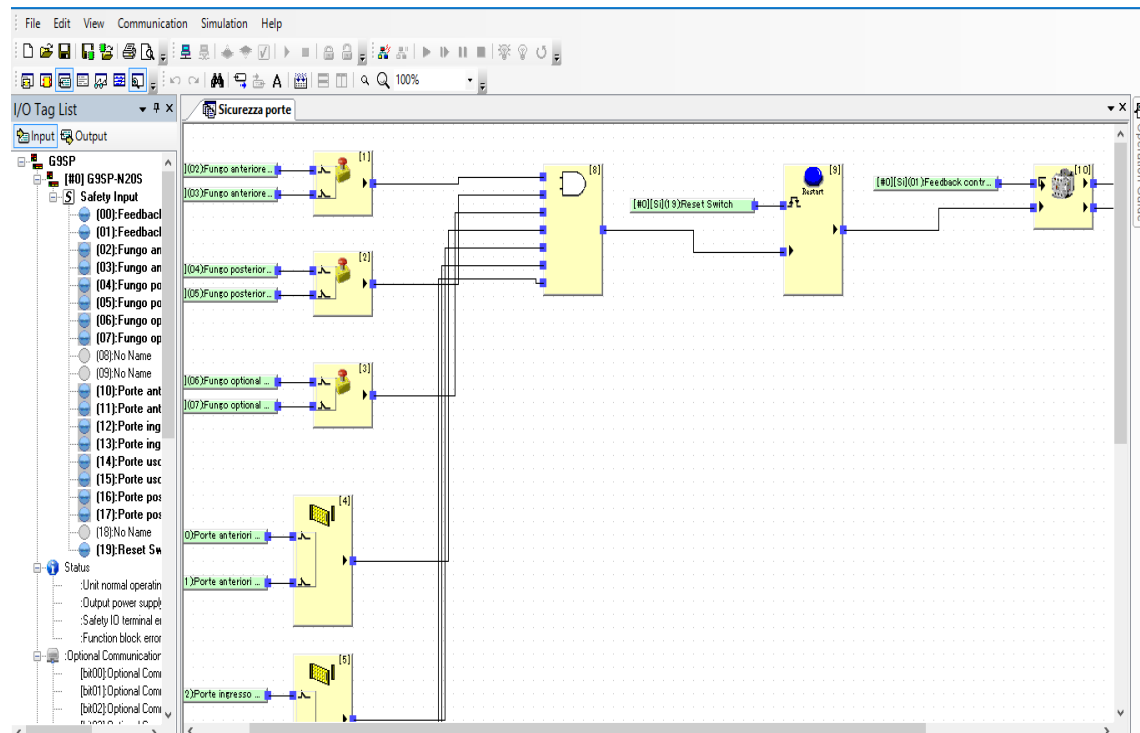
**OMRON**  
AUTOMATION & SAFETY



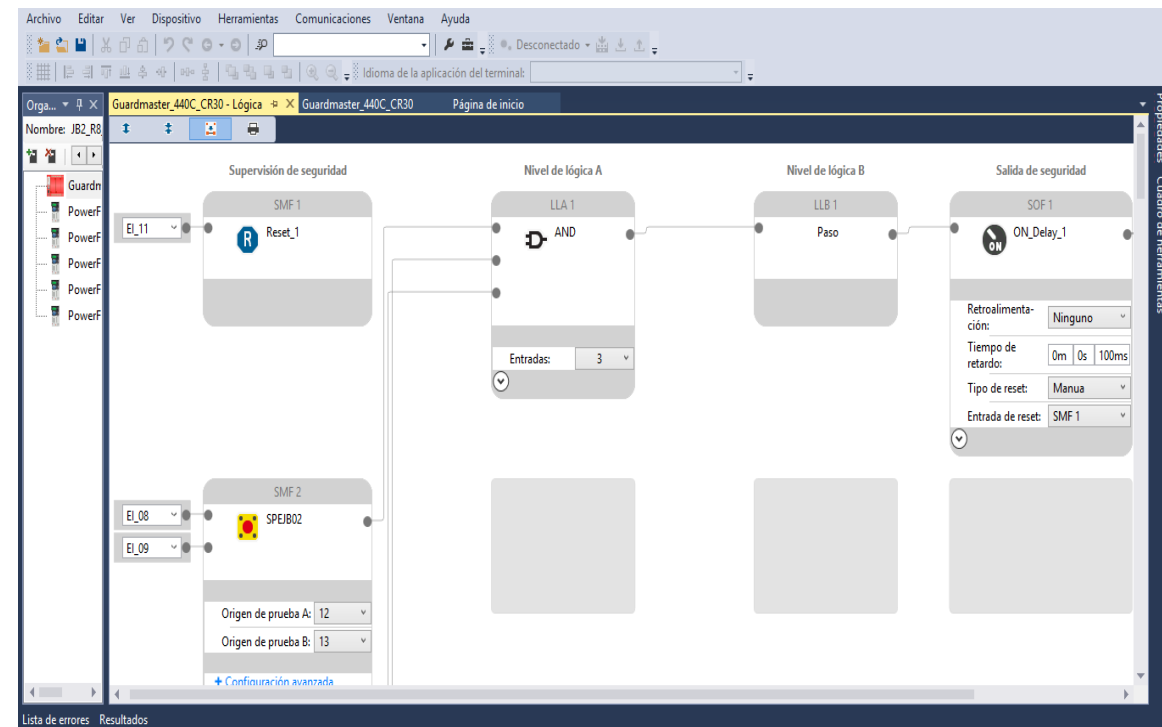
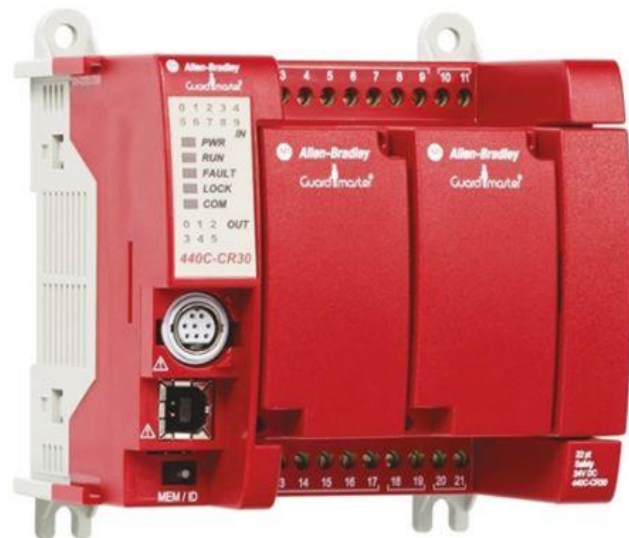
**pilz**



## Programación de PLC de seguridad G9SP Omron.



## Programación de relé de seguridad CR30 Allen-Bradley.



# PRINCIPALES CLIENTES

**Gillette**<sup>®</sup>



**TOYOTA**



  
**SENSIENT**<sup>®</sup>

*Kellogg's*



**L'ORÉAL**



**P&G**

ENTRE OTROS...



# MARCAS QUE MANEJAMOS



ENTRE OTROS...



**GRACIAS**