

Pilot, supervisión 360° por Bucher Vaslin



Una solución a medida para una gestión global

- La supervisión permite una gestión completa o parcial de los equipos de la bodega y garantiza así una respuesta global, personalizada y perfectamente adaptada a las necesidades de los clientes.
- Gracias a esta tecnología avanzada, los operadores cuentan con una visibilidad en tiempo real del estado de los materiales, desde la recepción de la uva hasta el cocedero.
- Un equipo de expertos está a disposición del cliente para ayudarlo a optimizar sus procesos. Esta solución evolutiva se adapta al crecimiento de la bodega del cliente y garantiza un rendimiento a largo plazo.

Una solución a medida para nuestros clientes

La automatización avanzada de la gestión de flujos, en la recepción de la bodega, tanto para la uva como para los mostos, genera un ahorro de tiempo considerable. Las etapas se suceden de manera autónoma, sin esperas ni olvidos, y en el momento adecuado. Las tareas sin valor añadido se eliminan, y el tiempo restante se puede invertir en otras cuestiones más importantes.

La supervisión Pilot reduce al mínimo imprescindible el personal en la bodega y aporta una respuesta en un contexto social en el que el mercado de trabajo estacional es escaso.

Las ventajas de la supervisión Pilot por Bucher Vaslin

Tranquilidad

Un flujo automatizado reduce los riesgos de error. Al rebajar la carga de trabajo del personal, es posible centrarse en las tareas clave del proceso.

Desde una única pantalla se puede consultar toda la instalación. De esta manera, se reducen los desplazamientos y las peticiones de ayuda al poder acceder directamente a la información.

Las pantallas se pueden duplicar en puntos estratégicos, como el cocedero o las oficinas, para una mayor tranquilidad. Si se produce un fallo, la supervisión puede ayudar al diagnóstico y mejorar la capacidad de respuesta.

Precisión y repetibilidad

La automatización desarrollada por Bucher Vaslin y la selección de componentes, certificados y aprobados, garantiza una precisión muy alta y procesos reproducibles, a diferencia de una gestión manual, que suele ser aproximativa y una fuente de errores y olvidos.

Trazabilidad

La supervisión garantiza una trazabilidad de los flujos mediante informes de trazabilidad configurados y adaptados a las necesidades de la planta.

Seguridad

La supervisión aumenta la seguridad del proceso y de los operadores.

Todas las secuencias de funcionamiento y sus series se controlan de manera continua.

La automatización reduce la probabilidad de accidentes en un periodo de actividad muy intensa.

Más ecológico

Los procesos optimizados de lavado permiten reducir significativamente el consumo de agua.

Industria 4.0 y transición hacia 5.0

El IOT y la interconectividad digital entre los diferentes objetos facilitan la optimización de los procesos. La gestión de flujos con Pilot permite aumentar la productividad. Todos los equipos se utilizan de manera óptima para controlar mejor el consumo de energía.

Intercambiador de temperatura en la uva
Refrigeración o recalentamiento automáticos en función del ajuste seleccionado.

Inertización tuberías

Inyección de nitrógeno para inertización y protección de la uva contra la oxidación. Permite utilizar el gas para vaciar por completo las tuberías.

Gestión de los niveles de las cubas

Control de llenado de las cubas desde la recepción de los mostos. Desvío a otra cuba si la anterior está llena.

Gestión de la temperatura de las cubas

Control de la temperatura según el ajuste seleccionado.

Programa de recepción de la uva

Prever los insumos y todo el itinerario de la uva.

Estación de encolado

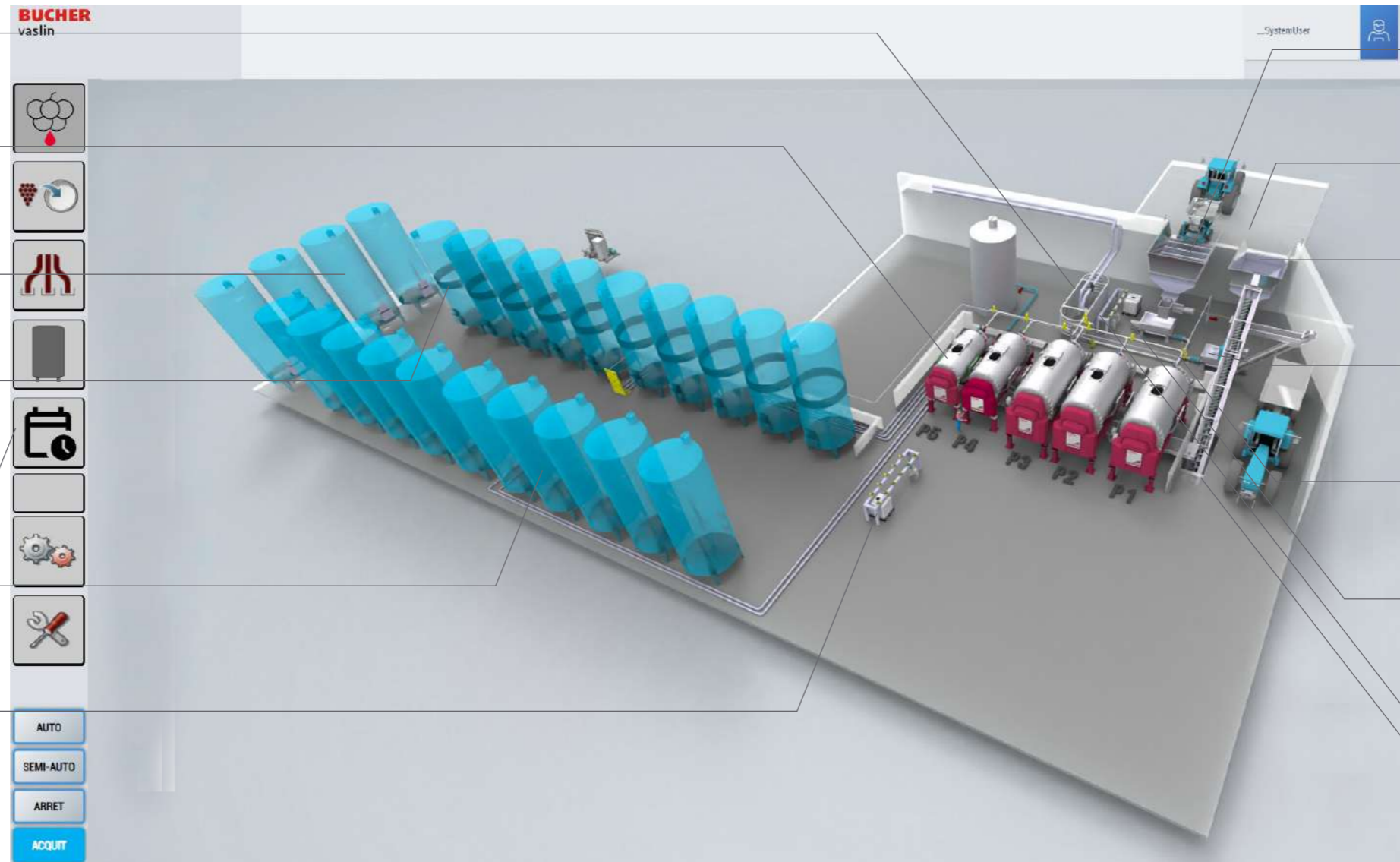
Simplificación del trabajo en la bodega gracias a una alimentación automática en las cubas de recepción de los mostos de los productos de encolado.

Inyección en línea de productos enológicos en los mostos

Dosificación automática de productos enológicos en los mostos salientes de las prensas.

Historial de insumos

Todos los datos de los insumos (lote, parcela, peso, itinerario, dosificación de productos enológicos, etc.) se guardan para su archivo.



Reconocimiento automático de los agentes
Cada agente cuenta con un chip RFI de reconocimiento para garantizar el orden de paso correcto según el programa de recepción definido.

Seguridad del muelle

Barrera fotoeléctrica que garantiza la seguridad del operador en la tolva de recepción.

Gestión de pesaje de la tolva

Gestión de la impresión de tickets y visualización de la cantidad de uva en la tolva.

Gestión despallado/pisado

Control del itinerario de la uva según el programa seleccionado. Paso o no a la etapa de despallado y pisado.

Aclarado tuberías

Automatización del aclarado de las tuberías para facilitar el trabajo en la bodega y reducir el consumo de agua.

Gestión bombeo uva

Control de la bomba de salida de la tolva para desviar de manera automática la uva según el programa seleccionado.

Inyección en línea de productos enológicos en la uva

Dosificación automática de productos enológicos en la uva y en los mostos de volquete.

Evacuación de orujos

El sistema comprueba la presencia de un volquete y del nivel de orujos que contiene. Control de los tornillos de evacuación



Identificación de los agentes y seguridad en la tolva

Máxima seguridad en la recepción de la uva gracias a una barrera fotoeléctrica. Cada agente se identifica con una tarjeta RFI para garantizar el orden de recepción y de paso de los agentes.



Gestión de la temperatura del intercambiador

Control total de la temperatura deseada de la uva para una gestión automática de la entrada de frío en el intercambiador, según el ajuste.



Inyección en línea de productos enológicos en la uva y en los mostos de volquete

Simplificación del trabajo en la bodega gracias a una dosificación en línea de los productos enológicos (p. ej.: enzimas, taninos, SO₂, etc.) en la uva o en los mostos de volquete. Mayor seguridad para reducir los riesgos de error en la dosificación.



Selección de las prendas e inyección en línea de productos enológicos en los mostos

La supervisión permite desviar la uva a la prensa seleccionada. La prensa se controla y dirige fácilmente ya que sus pantallas se muestran en la pantalla principal de supervisión. Simplificación del trabajo en la bodega gracias a una dosificación en línea de los productos enológicos (p. ej.: enzimas, taninos, SO₂, etc.) en los mostos salientes de la prensa. Reducción de los riesgos de errores de dosificación.



Selección de los mostos en la bodega

Reducción del consumo de agua (para el aclarado de las tuberías) y de nitrógeno (para la inertización) trasladando la selección de los mostos a la salida de la prensa, lo más cerca posible de las cubas de recepción de los mostos.



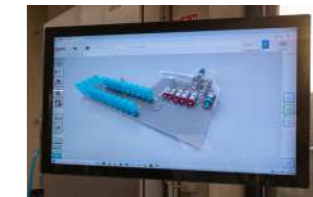
Estación de encolado

Simplificación del trabajo en la bodega gracias a una alimentación automática en las cubas de recepción de los mostos de los productos de encolado (p. ej.: proteína de guisante, carbón activo, PVPP, etc.). Mayor seguridad para reducir los riesgos de error en la dosificación.



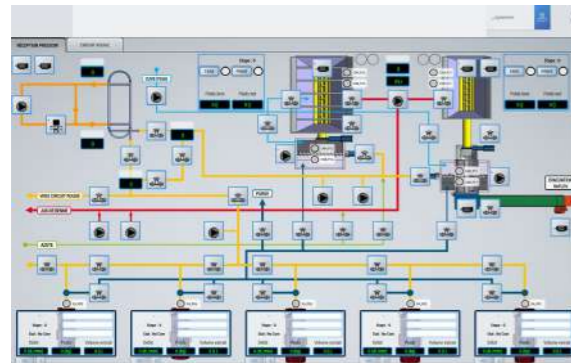
Control de evacuación de los orujos

Máxima seguridad para la evacuación de los orujos: gestión antiatasco del tornillo de evacuación para la instalación de una multiprensa, control de la presencia de un volquete de recepción de los orujos y del nivel alcanzado en el volquete con envío de alertas si es necesario despalzarlo.

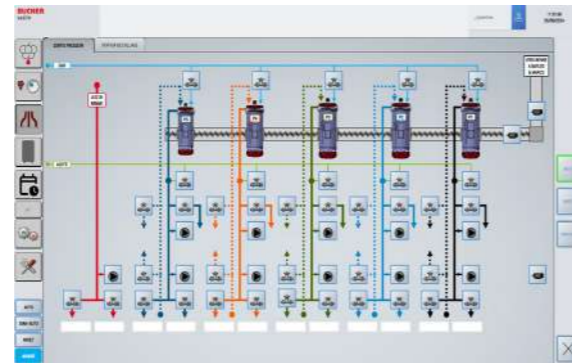


Pantalla principal/consolas independientes

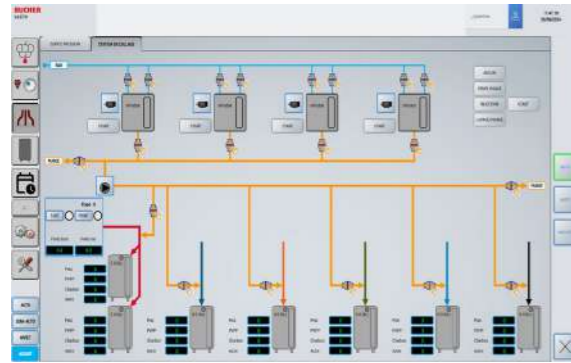
Máxima ergonomía gracias a una interfaz táctil y un entorno Windows que permite mostrar varias ventanas, hacer zoom y abrir varias aplicaciones (p. ej.: cámaras para visualizar a distancia diferentes puestos de trabajo). Posibilidad de escoger entre distintos tamaños de pantalla y de instalar consolas independientes en varios puntos estratégicos de la bodega.



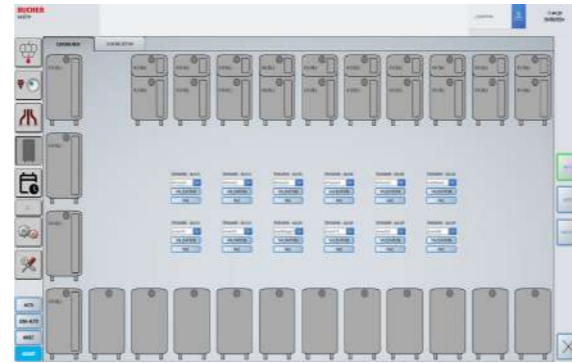
Pantalla recepción uva



Pantalla prensado y salidas de mostos y orujos



Pantalla estación de encolado



Pantalla visualización niveles y temperatura del cocedero

Limpieza optimizada para controlar y reducir el consumo de agua

- Aclarado automático de las tuberías de mostos y uvas, de los equipos de recepción (p. ej.: tolva).
- Aclarado mediante un sistema de vaporización o por recirculación en circuito cerrado para una eficacia máxima y un uso mínimo de agua.
- Mejora y simplificación del trabajo para esta tarea, a menudo realizada al final de la jornada.



La ingeniería en Bucher Vaslin



Cada proyecto es único. Por eso, el servicio de ingeniería de Bucher Vaslin le ofrece una experiencia personalizada para acompañarle en cada etapa de su proyecto.

Nuestros expertos analizan sus necesidades para tener en cuenta las particularidades de su instalación, sus preferencias de trabajo y sus limitaciones. Después, le proponen una solución totalmente adaptada y le asisten a lo largo de todo el proceso de implementación.



Seguridad

- Análisis de riesgos
- Asistencia para la creación del plan de prevención
- Interacción con el coordinador de seguridad

Adaptación de productos

- Personalización
- Modificación de chasis y procesos
- Automatismo e interacción para la supervisión

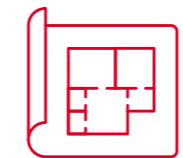


Estudios

- Asesoramiento
- Viabilidad
- Definición de las necesidades
- Integración de los procesos enológicos de los clientes

Proyectos completos

- Integración global del producto y su entorno
- Zonas de circulación
- Tuberías
- Estructura de soporte



Realización de los planos

- Planos 2D/3D
- Plano de implantación
- Interacción con ingeniería civil

Seguimiento de la implementación

- Coordinación de las actividades de todos los que intervienen en la obra
- Seguimiento de plazos
- Documentación de las instalaciones

