

Medición de nivel - LLT100

Control de inventario de materias primas



LLT100 a

Measurement made easy

01
02 LLT100

Introducción

El cliente es una empresa líder en el sector de alimentos y premezclas, cuenta con 20 plantas de producción en Colombia, Ecuador y Panamá, con más de 1,800 distribuidores, con una producción de más de 2 millones de toneladas anuales de alimentos y cerca de 500,000 toneladas de materia prima.

Reto

Suministrar una tecnología sin contacto para la medición de nivel de inventario que le permitiera al cliente saber en tiempo real la cantidad de materia prima que contiene cada silo y de esta manera calcular la producción mensual.

La solución de ABB

La solución propuesta fue la implementación del medidor láser para sólidos LLT100. La medición

se realiza en los silos de maíz, sin embargo, durante el transporte mediante elevadores de cadena se realiza un proceso de trituración, generando contaminación por polvo. El LLT100 se configuró para que sea adecuado para aplicación en polvo.

Conclusión

La disponibilidad del cliente y la facilidad de uso del equipo láser LLT100 para realizar pruebas Try and Buy en las instalaciones del cliente fueron clave para la venta. El trabajo en equipo entre la fábrica, ABB Colombia y el distribuidor especializado para resolver a tiempo cualquier duda durante las pruebas también fueron factores de éxito. El cliente tiene 33 unidades láser instaladas en varias plantas de producción de todo el país, esta tecnología le ha permitido obtener una medición de nivel en tiempo real que puede leerse desde su sistema SCADA y su teléfono móvil. Este proyecto ha reforzado la relación con el cliente y ha abierto nuevas oportunidades utilizando la misma tecnología en otras plantas de producción.



01



02