

SMART BUSINESS INSIGHTS

POWERED BY **ADIRA**
SUITE

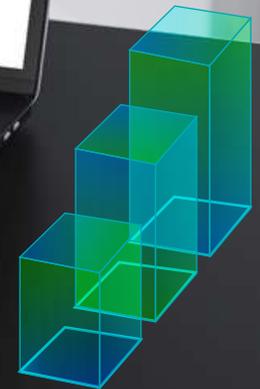
KPIs de una máquina /
línea de producción.

Variables /
información del negocio.

Métricas de rendimiento
de un proceso.

Información en
tiempo real.

Objetivos esperados
de eficiencia.



CONVER

IT

TE OFRECEMOS EL PRIMER ESCALÓN DE LA TRANSFORMACIÓN DIGITAL

Para sistemas ControlLogix.
Selecciona 3 parámetros a monitorear.
Sólo necesitamos un almacén de datos.
Te integramos los valores directo del ControlLogix.
Tenemos el Tablero de Información para tu Proceso.



RH

MRP

ERP

CALIDAD

LOGÍSTICA

FINANZAS

URGENCIA

OT

CONTROLADORES

ACTUADORES

TRANSPORTE

MATERIALES

SENSORES

- ✓ Facilita decisiones rápidas de rendimiento y ahorro.
- ✓ Predicción de resultados.
- ✓ Mejores niveles de calidad.
- ✓ Ahorro en el proceso productivo.
- ✓ Reducción del índice de rechazo.
- ✓ ROI más alta.
- ✓ Control más preciso de costos.
- ✓ Índice más alto de satisfacción del consumidor.

MEJORES DECISIONES EJECUTIVAS

EJEMPLO DE SERVICIO EN UNA PASTEURIZADORA

LECHE



Nivel Producto

Nivel Proceso



Homogeneización

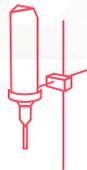


Pasteurización

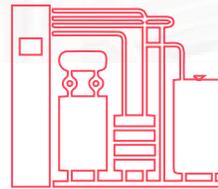


Limpieza y desinfección

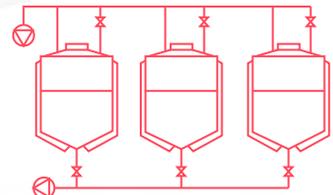
Nivel Equipo



Homogeneizador



Pasteurizador



Equipo CIP

KPI General



Kilowatt- hora consumido por litro de agua.



Litro de agua utilizado por litro de leche entrada

Nivel KPI de Proceso

KWh/L

Kilowatt- hora consumido por litro procesado

Kg/Contenedor

Kg vapor requerido para lavar cada contenedor

KWh/m³

Kilowatt- hora de energía consumida por cada metro cúbico de leche procesada

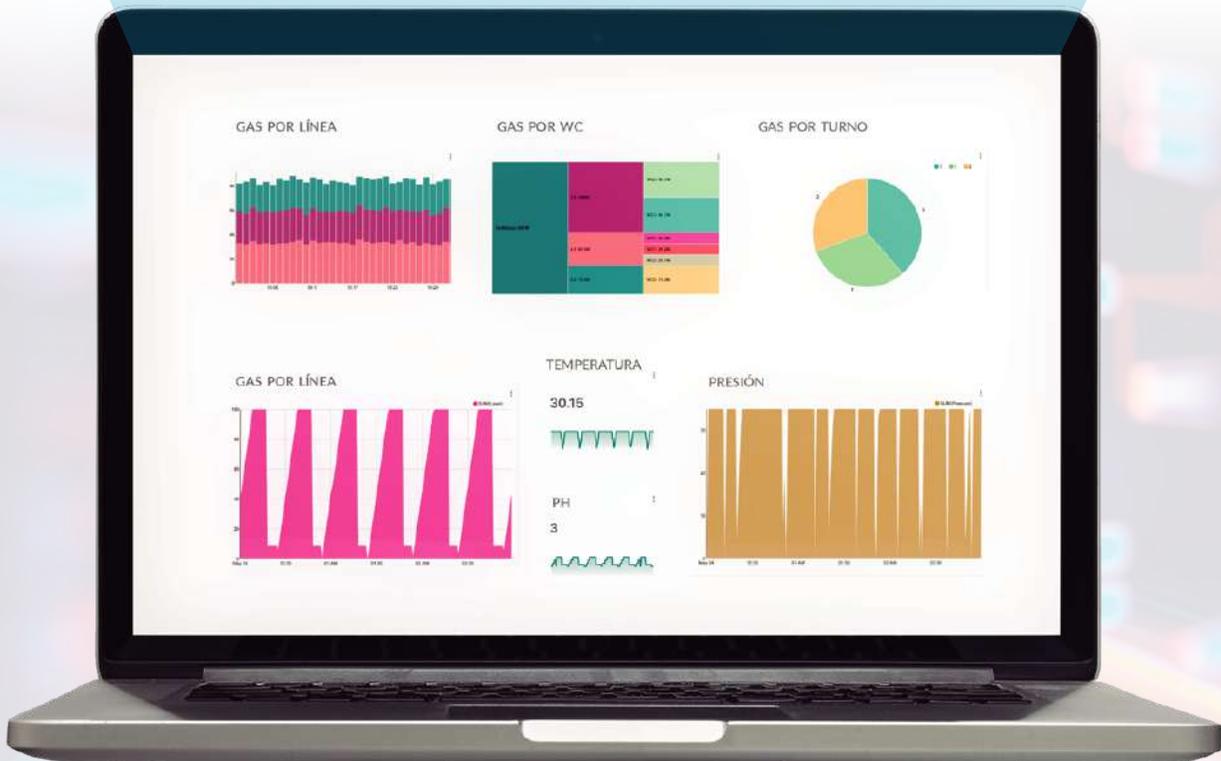
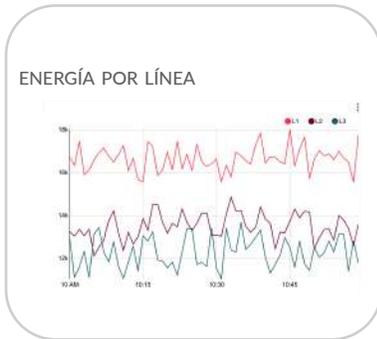
Kg Vapor / 1000L

Kilo de vapor por cada 1000L de leche procesada

KWh/L

Kilowatt- hora consumido por litro procesado

INFORMACIÓN PARA LA TOMA DE DECISIONES



KPIs de Procesos
PLCs controllogix



KPIs de Procesos



V	Descripción	Verde	Amarillo	Rojo
1	Temperatura de salida en tubo de sostenimiento	87°C	85°C	80°C
2	Temperatura de salida de producto	4°	6°C	8°C
3	Presión diferencial en pasteurización	4 Bar	3 Bar	1 Bar
4	Presión en el homogenizador	6 Bar	4 Bar	2 Bar
5	Medición de flujo	4200 L/h	3800 L/h	3500 L/h
6	Temperatura de calentamiento	89°C	86°C	83°C
7	Temperatura de sosa	70°C	67°C	64°C
8	Concentración de sosa	5%	3%	1%
9	Temperatura de ácido	60°C	57°C	54°C
10	Concentración de ácido	2%	1.5%	1%
11	Número de ciclos de lavado con sosa 1 ciclo 5 min	5.00	4.00	3.00
12	Número de ciclos de lavado con ácido 1 ciclo 5 min	6.00	5.00	4.00
13	Tiempo de sanitización min	20.00	15.00	10.00

Knesys Plus IIOT Gateway

NIVEL KPI DE PROCESO

KWh/L	Kilowatt- hora consumido por litro procesado
KWh/L	Kilowatt- hora consumido por litro procesado
Kg Vapor / 1000L	Kilo de vapor por cada 1000L de leche procesada
KWh/m³	Kilowatt- hora de energía consumida por cada metro cúbico de leche procesada
Kg/Contenedor	Kg vapor requerido para lavar cada contenedor
KWh/L	Kilowatt- hora consumido por litro procesado
KWh/L	Kilowatt- hora consumido por litro procesado
Kg Vapor / 1000L	Kilo de vapor por cada 1000L de leche procesada
KWh/m³	Kilowatt- hora de energía consumida por cada metro cúbico de leche procesada
Kg/Contenedor	Kg vapor requerido para lavar cada contenedor
L/L	Litro de agua utilizado por litro de material procesado
KWh/m³	Kilowatt- hora de energía consumida por cada metro cúbico de leche procesada
KWh/t	Kilowatt-hora de energía consumida por tonelada de mantequilla producida

Suite de Adira

SMART BUSINESS INSIGHTS

POWERED BY **ADIRA**



SBI Dashboard



Análisis de Big Data

Elija 3 VARIABLES a monitorear de manera gratuita

durante un periodo de 3 meses, y conozca la aplicación de Adira y nuestra solución de SMART BUSINESS INSIGHTS

SMART BUSINESS INSIGHTS MENU

SELECCIONE SUS 3 KPIS PARA SU PRUEBA GRATUITA

FRITURAS



- Merma
- Tiempo de freído
- Masa suministrada
- Distancia entre rodillos
- Velocidad de producción
- Temperatura de aceite de entrada
- Temperatura de aceite de salida
- etc.

FLOTACIÓN



- pH
- Adición de reactivos
- Inyección de aire
- Tamaño de burbuja
- Nivel de celdas para derrame
- Análisis de contenidos metálicos Rx
- etc.

LLENADORA



- Paros menores
- Producción total
- Rendimiento
- Dosificación individual
- Temperaturas de sellado
- Disponibilidad de la llenadora
- Duración del ciclo de llenado
- Producto a granel suministrado
- Desplazamiento de registro promedio
- etc..

AUTOMOTRIZ



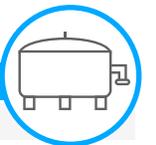
- Rendimiento
- Paros menores
- Piezas producidas
- Piezas defectuosas
- Consumo eléctrico
- Consumo neumático
- Disponibilidad de la estación
- Tiempo muerto por averías
- Tiempo muerto programado
- Duración del ciclo de ensamble
- etc.

BIOREACTOR



- Temperatura
- Oxígeno disuelto
- pH
- Presión
- Etapa de proceso
- etc..

PASTEURIZACIÓN



- Medición de flujo
- Temperatura de sosa
- Concentración de sosa
- Temperatura de ácido
- Presión en el homogeneizador
- Temperatura de calentamiento
- Temperatura de salida de producto
- Presión diferencial en pasteurización
- Temperatura de salida en tubo de sostenimiento
- etc.

MANTEO



- Peso
- Nivel del mineral
- Tamaño de la piedra
- Densidad del material
- etc..

PTAR



- pH tanque regulador
- Nivel de cárcamo de llegada
- Nivel de tanque regulador
- Nivel de tanque de equalización
- pH tanque de equalización
- Nivel de cisterna de proceso
- Nivel de tanque de lodos
- etc..

TRITURACIÓN



- Velocidad de banda
- Peso
- Tamaño de piedra
- Monitoreo de no triturables
- Alineación de banda
- Presión de gatos de sujeción de quebradora
- Temperatura de aceite de quebradora
- etc.

ENERGÍA



- Voltajes
- Corrientes
- Potencia activa
- Potencia reactiva
- Factor de potencia
- Por Línea de producción
- Por área de la planta
- etc.

K+

KNESYS PLUS

complexity made simple

Knesys Plus es una empresa 100% mexicana enfocada a la creación y desarrollo de hardware y software, enfocado a soluciones de IoT interconectando empresas, usuarios y clientes.

K+ Distribuidor Autorizado

📍 Paseo de los Parques 4372
Villa Universitaria 45110 Zapopan, Jalisco.

✉ contacto@ctdint.com.mx

☎ +52 (55) 2299 6077

www.ctdint.com.mx