

ABOCOL

- **Migración Planta Sur**

Problema: La plataforma de supervisión en Abocol Planta Sur se encontraba desactualizada. Dentro del proceso de selección se encontró que el software al cual podría actualizar la plataforma existente era más costoso que la plataforma similar de Rockwell Software. Abocol decide realizar la migración a la Plataforma FactoryTalk de Rockwell Software.

Solución: Una vez seleccionado la nueva plataforma, Omnicon realiza una etapa de diseño de las librerías y objetos a usarse en los despliegues gráficos de la aplicación de supervisión. Una vez Abocol aprueba este diseño se realiza la migración de la aplicación por medio de la programación de los despliegues existentes en el nuevo software. Durante la implementación en sitio, se configuraron dos servidores de aplicación en redundancia y nueve equipos cliente para monitoreo y control. Se implemento un controlador de dominio en la red Ethernet siguiendo los requisitos de la nueva plataforma. El ingreso de la nueva plataforma se realizo sin retirar inicialmente la existente, esto es, se instala la nueva plataforma y a medida que se van ingresando PCs clientes se retiran equipos instalados de la plataforma anterior. Finalmente se dejan algunos equipos de la plataforma anterior corriendo con la nueva por un lapso de 30 días, luego de los cuales se retiran estos equipos, quedando solo la nueva plataforma.

- **PROYECTO NICA II**

Problema: La producción de la planta de Nitrato de Calcio NICA I que tiene Abocol actualmente, no alcanza a satisfacer la demanda en el mercado de este producto, por lo tanto se hace necesario la implementación de una planta de mayor producción que logre cubrir las necesidades del mercado con respecto a este producto.

Solución:

Abocol S.A. diseño una planta de producción de nitrato de calcio NICA II de mayor capacidad de producción, para lo cual Omnicon S.A. realizo la Programación y puesta en marcha del sistema con tecnología Allan Bradley, utilizando PLC Control Logix versión 16 y Sistema de Supervisión Factory Talk View 5 SE.

Logros:

- Puesta en marcha de la producción de la planta NICA II.
- Diseño, configuración, implementación y programación del Sistema de Supervisión en modo Redundante: Dos servidores HMI Redundantes con tres clientes en modo de sistema distribuido.
- Diseño, configuración, implementación y programación de PLC's en modo redundante: Dos chasis redundantes que contienen procesadores y módulos de comunicación, Ethernet y ControlNet, además de su comunicación con dos chasis remotos para módulos DeviceNet y de entrada - salida del sistema.

