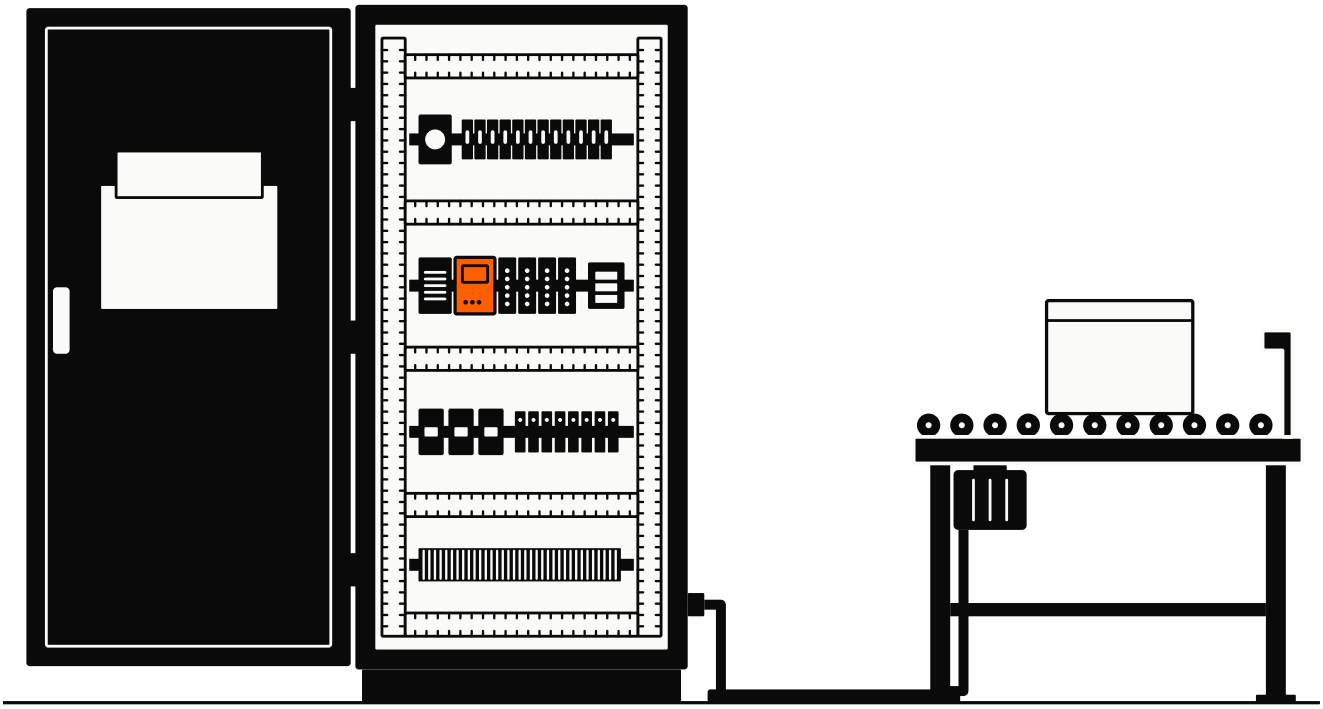
AUTOMATIZACIÓN Y PLC

Cuando la línea para, primero miramos el tablero.

Diagnóstico, puesta a punto y programas de PLC para recuperar capacidad sin reemplazar toda la instalación.



Antes de cambiar la línea, saber qué la frena

Cuando un equipo de automatización se para o queda viejo, la primera cuenta que aparece es la de reemplazarlo entero. Pero lo que frena la línea puede ser una parte: el programa, un módulo, un sensor o la comunicación entre dos equipos.

Hacemos el diagnóstico y la puesta a punto de equipos detenidos u obsoletos. La idea es recuperar la capacidad productiva sin reemplazar toda la instalación, y que la planta siga produciendo.

El programa también es parte de la máquina

Desarrollamos y modificamos programas de PLC, los controladores que ordenan qué hace cada equipo y cuándo. Trabajamos sobre cuatro frentes:

- **Nuevas líneas**
  El programa de una línea que arranca, escrito para el proceso de la planta.
- **Mejoras de ciclo**
  El mismo equipo con la secuencia mejor ordenada: menos esperas entre un paso y el siguiente.
- **Interlocks de seguridad**
  Las condiciones que el programa exige antes de mover algo: una puerta cerrada, una pieza en posición, una zona libre.
- **Comunicación entre equipos**
  Que el PLC, el robot y las máquinas de la línea se pasen el estado de cada uno.

Lo que hace falta ver o detectar, con socios

Trabajamos con empresas asociadas, locales e internacionales, que proveen visión artificial, sistemas de detección y comunicaciones. Así la solución se arma con lo que pide el proceso.

Y si la línea tiene un robot, el robot y el PLC los integramos juntos: robótica, PLC y visión artificial con un solo proveedor.

Varias de las líneas de paletizado que integramos llevan más de diez años andando.

Dato declarado por RTI, noviembre 2026.

rti.uy