

## **RESUMEN**

ANDEC es una empresa de 50 años de trayectoria en el área siderúrgica, y actualmente se encuentra renovando los equipos para aumentar la producción y mejorar la disponibilidad del mismo con el menor impacto ambiental posible. La fábrica se encuentra en un proceso de mejoramiento por medio de implementación de equipos más sofisticados que permitan ser susceptibles a unificarse con otros elementos para compartir información además de ser flexibles al trabajar con ellos. Una de las metas de ANDEC es lograr aumentar la productividad del área de laminación, haciendo que sea capaz de producir 80 toneladas de productos de acero por hora. Para lograrlo, ANDEC debe aumentar la producción de materia prima (palanquillas), pero además, debe lograr que los sistemas mecánicos actuales del área de laminación sean capaces de producir la cifra marcada. Para ello, se debe modernizar el tren para acoplarlo a los nuevos requerimientos generados por esta necesidad. Entre los sistemas que deben ser modernizados están el Control de los sistemas auxiliares en Step 7, HMI de los sistemas auxiliares (central hidráulico, central aire aceite, centrales de lubricación y movimientos en cajas) y Controlador lógico programable.

### **PALABRAS CLAVES:**

- **LAMINACIÓN.**
- **SERVICIOS AUXILIARES.**
- **FABRICA ACERÍA.**
- **PRODUCTOS LARGOS.**

## **SUMMARY**

ANDEC is a 50-year career in the steel area, and is currently renovating the equipment to increase production and improve its availability with minimal environmental impact. Currently, the factory is in a process of improvement through implementation of more sophisticated equipment to be susceptible to unite with other elements to share information and is more flexible when working with them. One of the goals of ANDEC is to increase the productivity of the mill, making this is capable of producing 80 tons of steel products per hour. To achieve this, ANDEC should increase its production of raw materials are the billets, but besides that should make current mechanical systems rolling area is capable of producing the figure marked. To do this, you must upgrade the existing railway to attach to the new requirements generated by this need. Among the systems to be upgraded are the Control of auxiliary systems in Step 7 HMI auxiliary systems, programmable logic controller. Within all that encompasses the auxiliary systems of mill BASCOTECNIA are two main systems of lubrication, hydraulic station, central Air Oil, roller conveyor to the furnace exit and entrance of the train, hydraulic movements cylinder for functions of the boxes, PML local control stations for hydraulic movements in each case and a solenoid valve for the water sent to cooling channels and rollers of the train.

### **KEYWORDS:**

- **LAMINATION.**
- **AUXILIARY.**
- **MANUFACTURING.**
- **LONG PRODUCTS.**