

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER DIVISION DE BIBLIOTECA EDUARDO COTE LAMUS



RESUMEN TESIS DE GRADO

NOMBRE (S):	APELLIDOS: AYALA GARCIA
THE RESIDENCE AND ADDRESS OF THE PARTY OF TH	APELLIDOS:APELLIDOS:
NOMBRE (S):	APELLIDOS:
FACULTAD: FACULTAD DE INGENIERIA	
PLAN DE ESTUDIOS:	
DIRECTOR: NOMBRES Y APELLIDOS CO	
NOMBRE (S): KARLA CECILIA	APELLIDOS: PUERTO LOPEZ
OMBRE (S):	APELLIDOS:
	royecto, se estandarizó el proceso de
A través de la realización del pr	royecto, se estandarizó el proceso de
dosificación y concentración de so	da, garantizando la preparación constante
	,
de la mezcla obteniendo la concent	ración adecuada requerida por la lavadora
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducció	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducció cantidades de soda, aditivo y ag paradas de las líneas de envasado	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las lua utilizadas en el proceso, se evitan las lo que conlleva a un mayor rendimiento e
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducció cantidades de soda, aditivo y ag paradas de las líneas de envasado inercia, garantizando la durabilidad	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las lua utilizadas en el proceso, se evitan las
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducció cantidades de soda, aditivo y ag paradas de las líneas de envasado	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las lua utilizadas en el proceso, se evitan las lo que conlleva a un mayor rendimiento e
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducció cantidades de soda, aditivo y ag paradas de las líneas de envasado inercia, garantizando la durabilidad	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las lua utilizadas en el proceso, se evitan las lo que conlleva a un mayor rendimiento e
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducció cantidades de soda, aditivo y ag paradas de las líneas de envasado inercia, garantizando la durabilidad	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las lua utilizadas en el proceso, se evitan las lo que conlleva a un mayor rendimiento e
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducció cantidades de soda, aditivo y ag paradas de las líneas de envasado inercia, garantizando la durabilidad	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las lua utilizadas en el proceso, se evitan las lo que conlleva a un mayor rendimiento e
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducció cantidades de soda, aditivo y ag paradas de las líneas de envasado inercia, garantizando la durabilidad	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las lua utilizadas en el proceso, se evitan las lo que conlleva a un mayor rendimiento e
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducció cantidades de soda, aditivo y ag paradas de las líneas de envasado inercia, garantizando la durabilidad	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las lua utilizadas en el proceso, se evitan las lo que conlleva a un mayor rendimiento e d de los equipos y, disminución en el
de la mezcla obteniendo la concent de botellas, hubo una reducción de elaboración de la mezcla y reducción cantidades de soda, aditivo y ag paradas de las líneas de envasado inercia, garantizando la durabilida impacto ambiental. PALABRAS CLAVES: Estandar, Aditivo, Me	ración adecuada requerida por la lavadora los tiempos que los operarios gastan en la ón de tiempo en máquinas, control sobre las lua utilizadas en el proceso, se evitan las lo que conlleva a un mayor rendimiento e d de los equipos y, disminución en el

OPTIMIZACION DEL SISTEMA DE DOSIFICACION DE SODA EN LA CERVECERIA DEL VALLE

YULIANNY ESTEPHANY AYALA GARCIA

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER FACULTAD DE INGENIERÍA PLAN DE ESTUDIOS DE INGENIERÍA ELECTRÓNICA SAN JOSÉ DE CÚCUTA 2013

OPTIMIZACION DEL SISTEMA DE DOSIFICACION DE SODA EN LA CERVECERIA DEL VALLE

YULIANNY ESTEPHANY AYALA GARCIA

Trabajo de Grado presentado como requisito para optar al título de INGENIERO ELECTRÓNICO

Director
KARLA PUERTO LÓPEZ
Ingeniero Electrónico

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER FACULTAD DE INGENIERÍA PLAN DE ESTUDIOS DE INGENIERÍA ELECTRÓNICA SAN JOSÉ DE CÚCUTA 2013



NIT. 890500622 - 6

www.ufps.edu.co

ACTA DE SUSTENTACIÓN DE UN TRABAJO DE GRADO

FECHA:

San José de Cúcuta, Octubre 23 de 2013

HORA:

03:00 P.M.

LUGAR:

CREAD SALA 4

PLAN DE ESTUDIOS: INGENIERÍA ELECTRÓNICA

Título de la Tesis:

"OPTIMIZACIÓN DEL SISTEMA DE DOSIFICACIÓN DE SODA EN

LA CERVECERÍA DEL VALLE".

Jurados:

IE. M.Sc. JOHNNY OMAR MEDINA DURÁN

IE. ANDRÉS EDUARDO PÁEZ PEÑA

Director:

IE. Esp. KARLA CECILIA PUERTO LÓPEZ

Nombre de los Estudiantes

Código

Calificación

Número Letra

YULIANNY ESTEPHANY AYALA GARCIA

1160058

Cuatro, dos

4.2

APROBADA

OHNNYOMAR MEDINA DURÁN

IE. ANDRÉS ÉDUARDO PÁEZ PEÑA

Vo.Bo. IE. DINAEL GUEVARA IBARRA, Ph.D.

Coordinador Comité Curricular

Ingeniería Electrónica

Av. Gran Colombia No. 12E-96 Colsag Teléfono: 5776655 Cúcuta - Colombia



AGRADECIMIENTOS

El autor del trabajo expresa sus agradecimientos a:

A los directivos, ingenieros y compañeros de La Cervecería del Valle, en especial al Ingeniero Gustavo Adolfo Loaiza Zúñiga, ingeniero de Procesos Gerencia de Embotellado, codirector de la pasantía y al Ingeniero Jesús Rodríguez, Coordinador de Envase, quienes con sus valiosos conocimientos y experiencia me apoyaron en la realización de la pasantía.

A la ingeniera Karla Cecilia Puerto López, la cual me colaboro y guío con sus valiosos conocimientos, en el desarrollo de los informes de la pasantía y proyecto final.

A todos los docentes y demás personal de la Universidad Francisco de Paula Santander que de alguna manera contribuyeron para mi crecimiento profesional y personal.

A la Universidad Francisco de Paula Santander, de la cual me siento orgullosa de haber cursado mi carrera, a la cual le debo mi realización profesional y personal.

Hago esta dedicatoria a toda mi familia que estuvo apoyando todas las etapas de mi carrera, a mis padres y hermano, por ser el motor que impulsa mis metas y me inspiran para hacer las cosas cada vez mejor, a mis compañeros de clases y a mis docentes que guiaron mis pasos, al personal administrativo y académico porque sin ellos no hubiese sido posible llevar a cabo las tareas emprendidas.

YULIANNY

CONTENIDO

	Pág.
INTRODUCCIÓN	15
1.PROBLEMA	17
1.1 TÍTULO	17
1.2 FORMULACIÓN DEL PROBLEMA	17
1.3 JUSTIFICACIÓN	18
1.4 OBJETIVOS	19
1.4.1 Objetivo General.	19
1.4.2 Objetivos Específicos.	19
1.5 DELIMITACIÓN DEL PROBLEMA	20
1.5.1 Alcances.	20
1.5.2 Limitaciones.	20
2. MARCO REFERENCIAL	21
2.1 ANTECEDENTES	21

2.2 MARCO CONTEXTUAL	22
2.3 MARCO LEGAL	23
2.3.1 Cervecería del Valle.	23
2.3.2 Universidad Francisco de Paula Santander.	23
2.4 MARCO TEÓRICO Y CONCEPTUAL	24
3. DISEÑO METODOLÓGICO	26
3.1 ACTIVIDADES Y METODOLOGÍAS	26
3.1.1 Recolectar la información necesaria para realizar el diseño de la programación.	26
3.1.2 Evaluar el funcionamiento del sistema existente y determinar cuáles son las condiciones para que la dosificación sea adecuada en la lavadora de botellas.	27
3.1.3 Proponer las modificaciones y el diseño a realizar al sistema actual de dosificación de soda.	27
3.1.4 Diseñar los cambios de programación que se requieren para que el sistema actual de dosificación de soda funcione correctamente.	28
3.1.5 Realizar documentación del funcionamiento, programación, planos eléctricos del sistema de dosificación de soda.	28
3.1.6 Socializar ante la comunidad laboral y educativa el estudio realizado.	29

3.2 DESARROLLO DE LA PASANTÍA	29
4. ANÁLISIS DE RESULTADOS	31
4.1 ANÁLISIS DE INSTRUMENTACIÓN	31
4.1.1 Representación gráfica de instrumentación.	34
4.1.2 Arquitectura del sistema.	37
4.2 DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN	38
4.2.1 Definición de parámetros.	38
4.2.2 Preparación de soda.	41
4.2.3 Envío de soda a los tanques de diario de la lavadora de botellas.	47
4.2.4 Cargue de soda concentrada.	51
4.2.5 Drenaje de tanque de soda gastada.	52
4.2.6 Soda a tanques de CIP.	54
4.2.7 Soda a tanque de soda gastada desde lavadoras.	55
4.2.8 Soda de tanque de soda gastada a lavadoras.	55
4.2.9 Otros trabajos realizados.	55

4.3 PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO	57
5. INVERSIÓN EL PROYECTO	59
5.1 DESCRIPCIÓN DE LA INVERSIÓN GLOBAL DEL PROYECTO	59
5.2 DESCRIPCIÓN DE GASTOS DE PERSONAL	59
6. CONCLUSIONES	60
7. RECOMENDACIONES	61
BIBLIOGRAFÍA	62
ANEXOS	63