

enero

febrero

* marzo

abril

mayo

junio

julio

agosto

septiembre

octubre

noviembre

diciembre

LinksSTAFF

Edición:
Gustavo Rey

Coordinación:
Graciela Cossia

Diseño Gráfico:
Juliana Falcon

Planta Industrial de Hormigón elaborado para MT/BT

Autotrol inauguró una planta industrial destinada principalmente a la fabricación de edificios de hormigón armado.

LinksSUMARIO

EDITORIAL Página 2

Elictrificadora Valle Hermoso - Bolivia Página 2

NOTA DE TAPA Página 4
Planta Industrial de hormigón elaborado para MT / BT

Dadores de velocidad Página 6

Centros de Hormigón Pampa 1 para EDEA Página 7

Premio AUSOL Página 8

Becas Roberto Maidanik Página 8



INDUSTRIA ARGENTINA, SIEMPRE !

> por Gustavo Rey

En estos últimos tiempos se ha tornado habitual escuchar, ver o leer en distintas publicaciones de productos el sello de "Industria Argentina", por las circunstancias políticas, económicas y sociales que nos ha tocado vivir a los argentinos en este tumultuoso comienzo de siglo.

Lo cierto es que para Autotrol, con sus ya más de cuarenta años de vida, el título de "Industria Argentina" es una constante ininterrumpida desde su origen hasta hoy, ya que siempre fue el motor de su desarrollo, permanencia y crecimiento.

Es decir, para la familia de Autotrol, "Industria Argentina" no es una frase de moda inspirada en una noche de verano para una campaña de un producto que busca impactar en un mercado consumidor sin memoria.

Para Autotrol, Industria Argentina es una realidad de siempre, una política, un objetivo, una forma de hacer las cosas, un mandato, una conducta que se puede resumir en la búsqueda permanente de los caminos que nos transporten a un destino donde convivan armoniosamente la vanguardia tecnológica, la inversión en nuevos desarrollos, la alta capacitación y el trabajo permanente del personal que compone la compañía en todos sus niveles.

Los clientes, proveedores y amigos que nos frecuentan a diario y desde hace años, saben perfectamente de lo que estoy hablando. Es más, muchos de ellos compartieron proyectos o nuevos desarrollos como participantes directos y también en varios casos, como iniciadores de los mismos, en búsqueda de soluciones acordes a sus necesidades que no estaban disponibles en el mercado mundial o que eran lejanas por

sus costos, plazos o distintos problemas de implementación.

Ahora bien, todo esto viene a cuenta de que una vez más, Autotrol da la nota en el país anunciando para el próximo mes de abril de 2004, la inauguración de su nueva Planta Industrial, en la zona sur de Capital Federal, muy cercana a la actual, que conservaremos tan activa como siempre.

En la actual Planta de O' Gorman 3060, funciona la estructura de comercialización, administración, operaciones y la tradicional fábrica de semáforos, controladores de tránsito, unidades terminales remotas, carteles, etc.

En la nueva Planta de Av. F. Rabanal 1.938, se desarrollará el proyecto Centros de Transformación de hormigón para media tensión, de los cuales ya se han entregado las primeras unidades.

Para terminar, quiero recordar palabras de nuestro fundador, el Ing. Roberto Maidanik, allá por la década del '80, quien refiriéndose a los avatares que por esos años pasaba el país, nos decía: "...el país no ayudó debido a sus continuos altibajos; sin embargo es un gran país, quizá mal localizado geográficamente -estamos lejos del mundo- pero país como pocos, en el cual el esfuerzo aplicado al trabajo genuino, se refleja en los frutos recogidos al cabo de los años."

Y yo, que no vengo a descubrir nada, digo hoy que al país lo hacemos todos, trabajando día a día, por eso: Industria Argentina, siempre!!!



> *Planta Kilpani*



> *Planta Landara*

> por Jorge Sobral

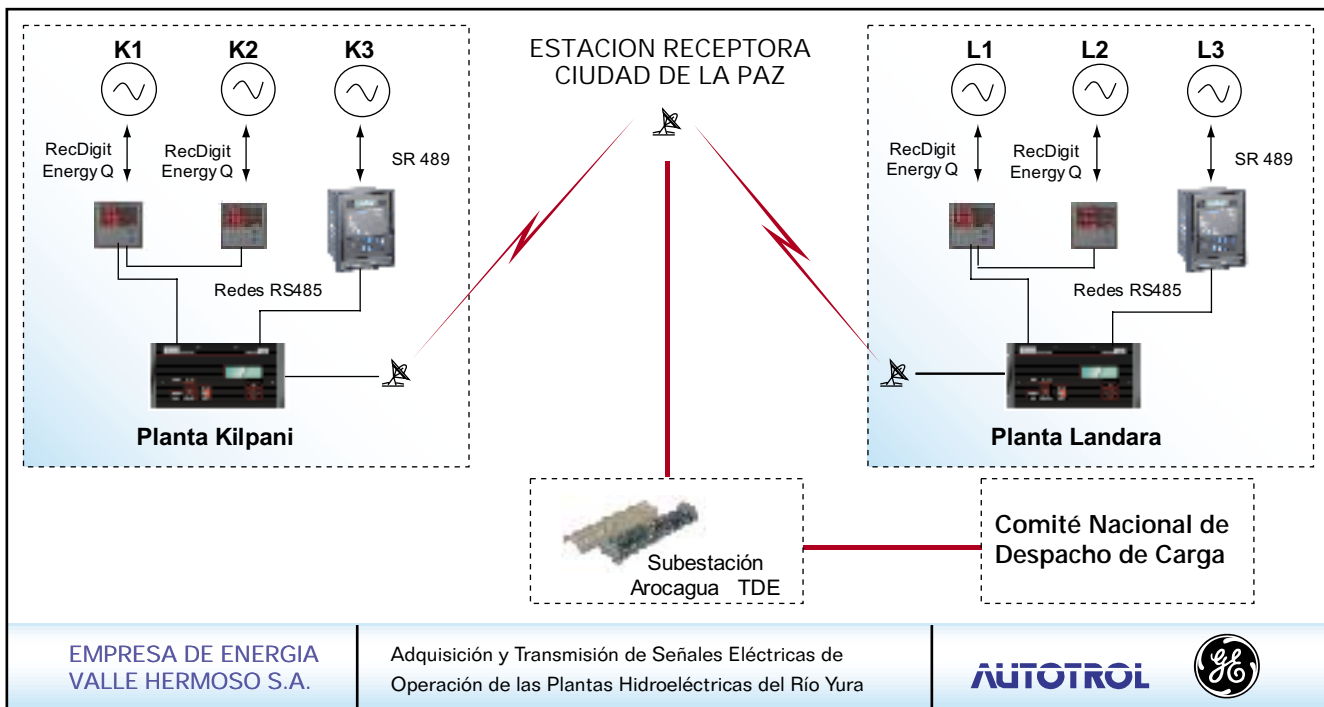
Las plantas de Landara y Kilpani representan para el sudoeste boliviano casi su única opción de abastecimiento energético. Ubicadas sobre el Río Yura, a 160 km al oeste de Potosí y 3900 mts. de altura, cada planta posee 3 generadores hidroeléctricos que suman unos 10 MW promedio. El proyecto se basa en la recolección local de mediciones de los generadores ubicados en cada una de las plantas y el reporte de estos datos a TDE.

La solución elegida fueron sendas D25 de nuestra representada General Electric como concentradores de datos en cada

ELECTRIFICADORA VALLE HERMOSO - BOLIVIA



El gran desafío de este proyecto se basó en poder engranar las diferentes tareas de cada una de las empresas involucradas. Electrificadora Valle Hermoso como propietaria de los equipos, TDE (Transportista de Energía) como agente de recolección y transferencia de datos al despacho de carga Nacional, el propio CNDC (Comité Nacional de Despacho de Carga) como usuario de la información, Servicios Eléctricos en su rol de instalador y representante local y Autotrol S.A. en su ya conocida función de integrador de tecnología, puesta en marcha y ensayos de verificación.



estación y reporte de los mismos a la UTR Arocagua, ubicada en la Ciudad de Cochabamba. Esta estación de TDE es el punto de entrada de los datos de la empresa para su posterior reporte a la CNDC.

Cada D25 lee información de 3 generadores. Para dos de ellos se instalaron medidores inteligentes RecDigit Energy Quality de ENERDIS, en tanto que la información del tercer generador se toma desde una unidad General Electric modelo SR489. Toda la información leída es procesada y escalada para luego ser reportada en protocolo ModBus RTU por canales satelitales.

De este modo, al margen de poder disponer de información en pantalla, desde el CNDC es posible la generación de históricos y perfiles de cargas a partir de la información en tiempo real de tensiones, potencias activas y reactivas de cada generador de cada planta, permitiendo, basados en los perfiles de carga históricos de la red, optimizar los recursos de máquina disponibles y sumar información para realizar planeamiento a futuro del Sistema Nacional.



PLANTA INDUSTRIAL DE HORMIGÓN ELABORADO PARA MT/BT



► *Adecuación de la Planta Industrial*



► por Jorge Bekenstein

Nos enorgullece saber que será la primera planta de este tipo en Sudamérica, que utilizando la técnica de hormigón vibrado produzca este tipo de edificios.

La técnica de hormigón vibrado es bastante reciente, y se utiliza en diferentes aplicaciones, pero el concepto básico es producir un llenado homogéneo de toda la pieza y así garantizar una adecuada resistencia. Además, la utilización de esta técnica se asocia con una preparación especial del hormigón en cuanto a los aditivos que se incorporan y al diseño de los moldes.

Desde la adquisición hemos comenzado en forma simultánea con las siguientes tareas:

- *Adecuación de la planta al proceso productivo.*
- *Construcción de moldes en acero para la fabricación de las piezas.*
- *Ejecución de los primeros edificios de cada uno de los diferentes modelos.*

ADECUACIÓN DE LA PLANTA INDUSTRIAL

La planta industrial cuenta con acceso por tres calles, con muy buena circulación para la carga y descarga de materiales. Posee oficinas en tres pisos mientras que la nave princi-

pal es en una sola planta, donde se encuentra instalado un puente grúa de 30 Tn de capacidad de izaje.

Debido al proceso de producción y peso de las piezas, es necesario utilizar el puente grúa para todos los movimientos desde el inicio hasta la finalización del conjunto terminado. El edificio más grande terminado tendrá un peso de 20Tn.

En la zona de oficinas construiremos un showroom con un salón para proyección de audiovisuales, sala de cursos y oficina técnica.

La misma planta servirá de base de operaciones de nuestra flota de vehículos destinados a instalaciones, mantenimiento y puesta en marcha de sistemas.

Hemos definido la zona de carga de camiones sobre una balanza de 80 Tn dispuesta sobre la entrada principal de la planta.

CONSTRUCCIÓN DE MOLDES DE ACERO



Luego de definir el diseño de cada una de las piezas y bajo licencia de Hormilec de Es-

En nuestra constante búsqueda de nuevos productos y sin dejar de lado nuestro espíritu industrial, hemos adquirido en el mes de setiembre de 2003, una planta industrial de 3.000 m² cubiertos, que destinaremos principalmente a la fabricación de edificios de hormigón armado para alojar transformadores y celdas de MT/BT, equipos de comunicaciones y control, grupos electrógenos, bancos de baterías, etc.

paña, se procedió a la fabricación de los moldes, que se construyen en acero. El proceso establece que cada molde debe vibrar y también debe comportarse como una estructura rígida, por lo que para esto se previó la ubicación de hasta tres vibradores eléctricos. Cada molde pesa aproximadamente 3Tn y en la primera etapa hemos construido 12 moldes.



Fue muy importante también ubicar elementos antivibratorios para que las vibraciones de los moldes no sean transmitidas al piso de la planta, y por este al resto del edificio.

Por razones constructivas algunos moldes deben girar 90° al momento de producirse el desmolde, por lo que hubo que diseñar un sistema que permita este movimiento en forma rápida y segura.

EJECUCIÓN DE LOS PRIMEROS EDIFICIOS

Luego de un trabajo intenso hemos llegado a moldear los primeros edificios de la línea Chango modelo 500 y el Pampa modelo I.

Este es un proceso en línea, es decir, una vez terminado el hormigón crudo, éste pasa a la zona de terminación, donde se pinta, instalándose luego las puertas, ventanas y demás accesorios también de nuestra fabricación, para por último, pasar a la zona de montaje, cableado y prueba del equipamiento instalado.

Como ya hemos mencionado anteriormente, el peso de cada una de las piezas es importante, razón por la cual todas las tareas deben ser realizadas con el puente grúa. Es por ello que el conjunto de moldes se diseñó con el concepto que en una sola colada se logren todas las piezas que componen un edificio.

Es importante destacar que este nuevo producto que hemos lanzado al mercado, es 100% Industria Argentina, lo que nos compromete aún más en la realización de este emprendimiento

Todo el proceso productivo se llevará a cabo bajo la norma de Aseguramiento de Calidad ISO 9000-2000.



➤ Ejecución de los primeros edificios

DADORES DE VELOCIDAD

En el marco del Plan de Mejoras de los Sistemas de Control de Tránsito, el Gobierno de la Ciudad de Buenos Aires, a través de la Dirección de Señalización Luminosa, nos encomendó el desarrollo y la producción de 15 paneles de mensaje variable que permitieran aportar al conductor información sobre las velocidades de coordinación de las “ondas verdes” en algunas de las avenidas más transitadas de la ciudad.



> por Roberto Gómez

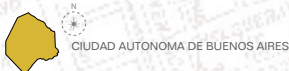
Los Dadores de Velocidad son paneles de mensaje variable que se montan en el pescante de la columna de las instalaciones semaforizadas y su objetivo es informar al conductor en forma dinámica y en tiempo real de la velocidad de coordinación de la “onda verde” de la arteria por la cual está circulando, permitiendo que adopte una velocidad para su vehículo que le permita circular con fluidez.

Con algunas premisas básicas desarrollamos este producto que posee algunas características destacables:

- Fabricado en una monoplacaqueta, conforma una matriz continua, donde cada píxel está compuesto por cuatro LEDs de super alta intensidad de color ámbar, permitiendo representar tanto textos alfanuméricos como

gráficos. Su característica monoplacaqueta le aporta gran rigidez mecánica y simplicidad de cableado.

- Microprocesador integrado en la misma plaqueta.
- Control automático de intensidad luminosa que ajusta el brillo del panel de acuerdo a la intensidad de la luz ambiente.
- Amplia gama de interfases de comunicaciones, RS232 / 485 con aislamiento galvánico, módem BELL 202T / CCITT V.23, lazo de corriente, y entradas optoaisladas de selección discreta de los mensajes, son algunas de las posibilidades.
- Implementa una variedad de protocolos de comunicaciones tanto binarios como texto, lo que le permite adaptarse a los sistemas de control de tránsito existentes tanto de tecnología Autotrol como de otras.
- Por su característica modular, permite la conformación de matrices de otras dimensiones sin agregado de electrónica adicional.



Los primeros 15 Dadores de velocidad estarán instalados en las siguientes arterias:

Av. Figueroa Alcorta

Av. Rivadavia

Av. San Juan

Av. Independencia

Av. del Libertador

Av. Directorio

Av. J. B. Alberdi



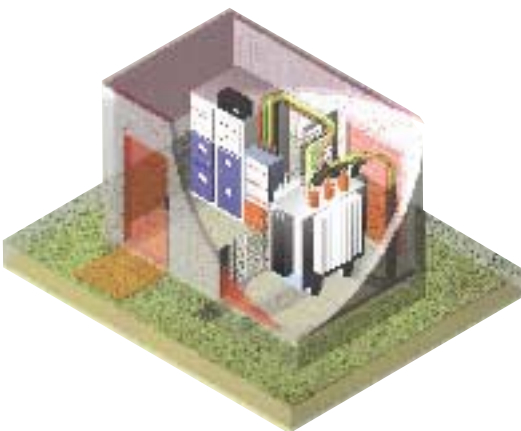
CENTROS DE HORMIGÓN PAMPA 1 PARA EDEA

> por Alberto Fernández

La Empresa de Energía Atlántica S.A. ha previsto instalar en las inmediaciones de CAMET, como parte de su plan de inversiones, las dos primeras unidades fabricadas íntegramente en el país por AUTOTROL, bajo licencia de Hormilec S.A. de Valencia, España.

La colaboración del personal técnico de EDEA ha sido muy importante no sólo por la confianza depositada en AUTOTROL sino por su orientación respecto de los requisitos particulares a cumplir en el servicio por parte de estas unidades.

El concepto de las subestaciones prefabricadas de hormigón armado está basado en que un solo proveedor se haga cargo de todo el equipamiento necesario en un suministro de media tensión, de tal forma de unificar y considerar todos los productos interiores (celdas, transformadores, protecciones, telemandos, etc.) simplemente integrantes de un solo producto que es el Centro de Transformación o Subestación MT/BT.



> En la Fábrica. El equipo Comercial del área junto a los Centros Pampa.

Como agregado importante podemos decir que este tipo de centros permite:

1. Suministros temporarios a usuarios de MT ya que los prefabricados son removibles y repositonables.
2. Arrendamientos por parte de empresas prestatarias de servicios eléctricos, en forma de alquiler o leasing, fidelizando usuarios de MT que no poseen SET propia.
3. Instalación de centros de rebaje y/o maniobra próximos al centro de cargas, con posibilidad de futuro traslado de acuerdo a la evolución del consumo por crecimiento demográfico.
4. Realizar maniobras desde el exterior a través de una notebook con la incorporación del sistema HMI.

La evolución tecnológica se basa, entre otras cosas, en la rapidez de la fabricación y provisión "in situ", eliminando las complicaciones meteorológicas de la obra húmeda y mejorando la calidad del montaje de los equipos eléctricos por hacerse todo en una planta de producción.

Estos centros se fabricaron además, de acuerdo a normas IEC 1330 e IEC 1303, lo cual asegura confiabilidad y seguridad en la operación.

Premios Sol de Plata Colaboradores

AUTOPISTAS DEL SOL

> por Gustavo Rey

El día 9 de octubre de 2003, Autopistas del Sol, por medio de su presidente Luis Freixas, hizo entrega del **Premio Sol de Plata** a dos empleados de Autotrol, Ricardo Cabrera y Leonardo Arce, "por la colaboración permanente para reportar situaciones que observan en los recorridos diarios de la traza; reclamos de vecinos de la concesión, accidentes, problemas de clientes y cortes de energía, que genera un aporte muy valioso para la empresa, sin dejar de lado sus obligaciones de mantenimiento."

¡Felicitaciones para Ricardo y Leonardo!



BECAS ROBERTO MAIDANIK

> por Jorge Chorny

¿Qué es la beca Roberto Maidanik?

Es una beca, o ayuda económica, para comenzar o continuar estudios Universitarios que se otorga a los empleados e hijos de empleados de las empresas del Grupo OCSA (Organización Coasin) de la Argentina.

¿Cómo nació la idea de esta Beca?

El Ing. Roberto Maidanik, fundador del Grupo Coasin, siempre alentó el estudio y el perfeccionamiento de sus empleados. Es así que dentro de las empresas del grupo se destina un importante presupuesto para la capacitación, fundamentalmente del personal técnico, en el exterior, en las empresas que se representan.

En lo que hace a los estudios locales se estimula el estudio y se suelen dar facilidades especiales para aquellos que cursan algún tipo de estudio, sobre todo Universitarios.

¿Cuándo se inicia la Beca Roberto Maidanik?

En el año 2000 el Directorio de OCSA analiza la inquietud de muchos empleados que queriendo estudiar carreras Universitarias o proseguirlas no podían afrontar los gastos de dichos estudios (cuotas, materiales, etc.).

De allí surge la idea de otorgar una beca con el nombre de ROBERTO MAIDANIK como homenaje a quien impulsara la capacitación.

¿Quiénes pueden acceder a la beca?

Los primeros meses de cada año se hace un llamado a inscripción que se divulga en todas las empresas. Un jurado Académico, designado por el Directorio de OCSA, evalúa los antecedentes, realiza entrevistas y somete al Directorio sus recomendaciones. También se evalúa la opinión de los jefes de los solicitantes. Finalmente dicho Directorio designa al ganador de la beca del año.

¿Qué obligaciones tiene el becario?

Básicamente, cursar en forma regular la carrera elegida, sin discontinuidad, con un promedio no inferior a 7 y no tener mas de tres aplazos en la carrera, entre otros requisitos. El Jurado Académico evalúa perma-

nentemente los compromisos asumidos por los becarios y mantiene contacto con ellos.

¿Cuánto dura la Beca? Hasta que el alumno se recibe.

¿Quiénes han recibido la Beca Roberto Maidanik?



En el año 2001 fue **Esteban Bianco de Autotrol** quién está estudiando Ingeniería en Comunicaciones en la UADE y se recibe este año.



En el 2002 el becario fue **Sebastián Dobry que trabaja en Coasin Comunicaciones**, quién estaba cursando en la UTN y se pasó a la Universidad de la Marina Mercante, este año cursa el 3er. año de la carrera de Ingeniería Electrónica.



La beca del 2003 la obtuvo **María Soledad García de Ecatat** quien estaba cursando en la UTN y se pasó al CAECE donde este año completaría el 2do. año de la Licenciatura en Sistemas.



¿Qué pasa en el 2004? Ya se ha distribuido el llamado a inscripción con las bases en todas las empresas del Grupo.

El Directorio de OCSA y el Jurado Académico quieren destacar la aplicación de Esteban, Sebastián y María Soledad, tanto a sus tareas en las empresas, como a sus estudios; son un ejemplo para todos y, será una gran satisfacción para la gran familia Coasin ver plasmada y continuada la generosa idea de su fundador.