



Motores

Ingeniería aplicada al lanzamiento: línea de bloques de motor

NT193

Como consecuencia de la integración de un nuevo sistema de aprovisionamiento con AGVs en la planta de Motores, resultado del NT191 y de la mejora de los tiempos de ciclo de las líneas de montaje de bloques y cigüeñales, resultado del NT192, era necesario automatizar los finales de línea de bloques y cigüeñales, para la correcta integración de esta nueva tecnología.

La gestión del final de línea de mecanizado de bloques de motor con los almacenes y pórticos finales se hacía manualmente con carretillas.

El principal reto ha sido estudiar y crear nuevas rutas, su integración dentro del mapa de rutas existente y su automatización mediante la tecnología AGV.

La casuística de las rutas eleva sustancialmente la complejidad con cada nueva ruta creada.

Dada la complejidad, ha sido necesario estudiar, diseñar, analizar y realizar numerosas simulaciones de recorridos y alternativas.

Después de todas estas pruebas y validaciones, los resultados alcanzados han sido satisfactorios:

- se ha conseguido eliminar las carretillas
- se ha logrado validar un proceso completamente automático e inteligente