



Motores

Desarrollo de un sistema de trazabilidad a tiempo real para los puntos de mecanizado de motores

NT164

Previamente a la ejecución de la actuación, se contaba con un sistema de reporte pasivo que, además, no estaba integrado en el punto concreto de la línea de mecanizado.

Los resultados del mecanizado se registraban en un TAG en la paleta para mantener un registro histórico y, posteriormente, se reportaba en un punto centralizado.

Este enfoque podía producir pérdida de datos y falta de disponibilidad de información en tiempo real, por lo que surgió la necesidad de desarrollar una nueva aplicación para realizar reportes directamente en los puntos de mecanizado, lo que permitiría obtener trazabilidad activa y datos en tiempo real.

Para lograrlo, era necesario un desarrollo interno, ya que los equipos eran de diferentes generaciones y la solución corporativa sólo era compatible con controladores Siemens.

Los principales riesgos tecnológicos identificados en el desarrollo de esta nueva aplicación consistían en:

- Asegurarse de que la aplicación sea compatible con todos los tipos de PLC existentes en la planta de motores.
- Desarrollar una estructura de datos flexible y escalable para poder capturar y reportar la información de manera efectiva.
- La aplicación debe ser capaz de recibir datos de diferentes aplicaciones en línea, lo cual es un reto en términos de compatibilidad y flujo de datos.

Gracias al desarrollo con éxito de esta nueva aplicación se puede tener una trazabilidad activa en los puntos de mecanizado que permita disponer de un control en tiempo real de cada pieza, saber qué operaciones se han realizado y con qué atributos de calidad se ha mecanizado.