



## Prensas y Carrocerías

### Sistema de comunicación para la gestión y control de procesos de unión por remachado

#### NT214

Los equipos de remachado que unen chapas de acero y aluminio tenían un control propio que simplemente ejecutaba los programas con los parámetros dados.

La única comunicación existente con el PLC informaba de si la aplicación había sido OK/NOK basada en esos parámetros, sin tener en cuenta parámetros de máquina, tipo de presión, tiempo, identificación, etc.

De esta manera, no se tenía un control claro del proceso ni se podía aprender a mejorarlo.

El objetivo de la actuación se ha basado en la búsqueda de oportunidades para realizar una conexión entre el PCLine con los equipos de remachado para poder recoger datos básicos/parámetros de ejecución.

Se debía poder analizar esos datos con el fin de determinar su utilidad para saber cuándo el equipo iba a

dar fallo o no estaba funcionando según lo esperado o programado. Así, en caso de defecto, daría un aviso para que el número de unidades con defecto fueran mínimas.

Los riesgos tecnológicos del presente proyecto han sido:

- Conseguir permisos de acceso a las bases de datos requeridas para recoger o guardar la información.
- Limitaciones técnicas para cumplir requerimiento deseado.

Gracias a la ejecución con éxito de esta actuación es posible:

- comunicar los equipos de remachado con PLC y recoger datos en local
- crear una base de datos con los parámetros que generan los equipos
- analizar si los datos obtenidos son útiles para evaluar el proceso y el rendimiento del equipo

