



Motores

Ingeniería para lanzamiento del circuito AGV Bloques y comunicación

NT260

Previamente a la ejecución de la actuación, el movimiento de las piezas acabadas de la línea de bloques en la planta de Motores se realizaba de manera manual con una remolcadora de Ford y un operario del proveedor logístico.

El objetivo de la actuación ha consistido en el estudio para automatizar el transporte de los bloques una vez ya mecanizados.

Este circuito presentaba una elevada complejidad puesto que, a la hora de automatizar, se debían programar todas las casuísticas del actual proceso, teniendo en cuenta, además, la elevada flexibilidad que requería el equipo de producción.

Los riesgos tecnológicos del presente proyecto eran sobre todo los siguientes:

- Comunicación de las máquinas con el servidor.
- Gestión de tráfico y creación de nuevas rutas sin afectar al tiempo de ciclo de otros circuitos.
- Reprogramación de máquinas.
- Modificación de carros para cumplir con los requisitos de las bahías.
- Dificultad para cumplir con la demanda al tener muchos modelos de bloques y tener muy pocos bloques en cada carro.

Esta solución ha sido ejecutada con éxito y se ha conseguido cumplir con las cadencias exigentes de producción que este circuito requiere. Adicionalmente, se ha capacitado a los operarios para que se encarguen de gestionar las complejidades del día a día. Por último, se ha logrado automatizar más de 20 casuísticas que se generaban diariamente.



+info en el stand

Con la financiación de:



GENERALITAT VALENCIANA

Conselleria de Innovación, Industria, Comercio y Turismo