

### PROYECTO: **M0253** Trazabilidad en aporte motor caja. Nave GMP.

#### Sinopsis / Objetivos:

Sistema de verificación del aporte de motores y cajas de cambio, y envío de la trazabilidad de la pieza.

#### Cliente

Renault Palencia

#### Ubicación

Nave de GMP

#### Tecnología

Informática industrial

#### Información Complementaria

Instalación de un sistema informático para ayudar al operario en los procesos de aporte a la cadena, del motor y la caja de cambios, y envío de los datos de la trazabilidad a los terminales PSFV.

Existe una gran diversidad de piezas y el tiempo de reacción ante el defecto de una caja de cambios o motor equivocados es muy alto.

Se integran los siguientes:

- PC de control.
- Gestión de Entradas y salidas (autómata TSX07).
- Balizas de señalización para indicador al operario la concordancia / discordancia de la pieza.
- Terminales PSFV (motor – caja).
- Pistolas inalámbricas de de códigos de barras (Código 128 y PDF417).
- Cartel electrónico de doble cara.

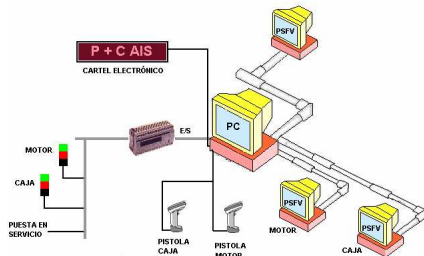


Imagen 1: Sinóptico de implantación.

La aplicación informática recibe del sistema de pilotaje de Renault (PSFV) los datos de los vehículos que se están fabricando en ese momento (referencias de motor y caja).

Cada vez que se encadena un motor o una caja, el sistema comprueba que es el correcto, indicándolo al operario visualmente y enviando el dato de la trazabilidad.

El operario verá la siguiente pantalla:

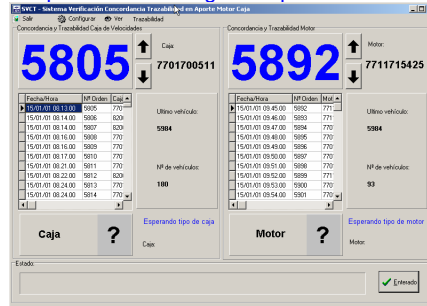


Imagen 2: Pantalla principal de la aplicación.

En la pantalla principal se muestra la información correspondiente al montaje del motor y de la caja de cambios.

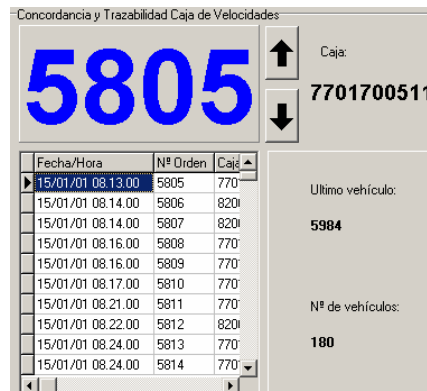


Imagen 3: detalle pantalla principal.

El operario ve en todo momento, la referencia a montar y el número de orden del vehículo sobre el que está trabajando.

El método de trabajo es el siguiente:

- Ve en la pantalla la referencia a montar.
- Coge la pieza y lee su código de barras.
- Si la pieza es correcta se enciende una baliza verde y el operario la introduce en cadena.
- Si no es la correcta, se avisa al operario y elige la correcta antes de montarla en cadena.
- Una vez montada y verificada, se envía la trazabilidad a PSFV

Ventajas:

- Interface visual para el operario de las piezas a montar.
- Se eliminan las paradas de producción que conllevan un mal aporte de la pieza a la cadena.

Para paliar las averías de los elementos se han creado varios métodos de degradado.

Ante un fallo del PC:

- Se conectan las pistolas de código de barras directamente al Terminal de PSFV.

Ante un fallo del Terminal de PSFV:

- El PC guarda el dato de la trazabilidad y una vez reparado el Terminal, los reenvía a petición del operario.

Existe una pantalla desde la que el operario realiza esta operación:

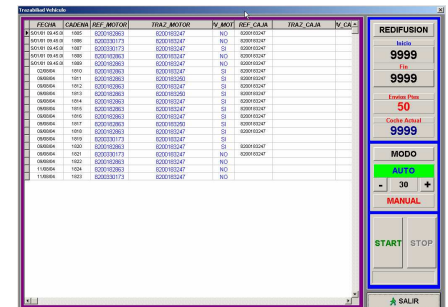


Imagen 4: Pantalla redifusión de la trazabilidad.

El operario selecciona un número de orden inicial, un número de orden final, el tiempo a transcurrir entre dos envíos consecutivos e inicia la operación.



Imagen 5: Detalle Pantalla redifusión de la trazabilidad.