

CASO DE ÉXITO

SAS

Reto

Proporcionar una solución integral para la automatización de la logística interna y mejorar los flujos de producción



Ver los AGVs en acción



Automatización del transporte de productos terminados o semiterminados desde las máquinas de producción a los almacenes

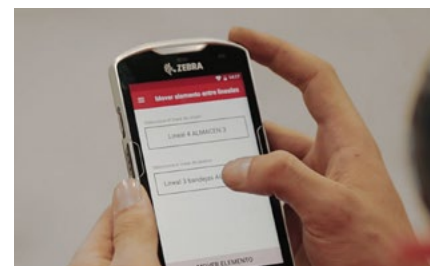
- El proyecto consiste en el transporte de mercancías entre los paletizadores y la zona de almacenamiento, así como el control y gestión del sistema IT para recibir señales del final de la línea y generar las órdenes de recogida.
- Además, en este proyecto se suministraron dos PDAs como herramienta de comunicación entre los operarios y el sistema, lo que les permite a los trabajadores indicar cuándo una estantería en el almacén está vacía o si se han cambiado manualmente los pallets de posición. Para utilizarlo, el usuario simplemente selecciona

la operación en la PDA e indica la ubicación donde el AGV recogerá el pallet y aquella en la que debe colocarlo.

- El AGV está equipado con navegación por guiado láser, que le aporta una gran precisión con la que se garantiza la integridad de los materiales transportados y de las instalaciones por las que se desplaza el vehículo.
- Por otra parte, los vehículos cuentan con los elementos de seguridad necesarios para facilitar una coexistencia segura con los operarios sin que se interrumpa su trabajo.

De esta forma, en ASTI hemos conseguido aumentar la productividad de nuestro cliente gracias a la automatización de sus procesos logísticos internos y reubicando a los operarios en áreas donde pueden aportar más valor.

Instalación de un AGV contrapesado para el transporte de mercancías entre los paletizadores y la zona de almacenamiento.



"La necesidad de automatizar es inherente a la empresa, porque no vivimos del pasado, sino que vivimos del presente y el futuro"

Adrià Sas, Director General SAS Prefabricados de Hormigón

ASTI

www.astimobilerobotics.com