

CASO DE ÉXITO



Ver los AGVs  
en acción



# Sodeca

Reto

Diseñar una solución con la que nuestro cliente aumente su eficiencia y que cubra toda la cadena de valor, desde la consultoría y la definición de productos a la instalación



## Automatización del transporte de todos los materiales de la planta

- Los AGVs están equipados con un lector de códigos de barras para facilitar la trazabilidad del producto en cualquier momento y la gestión de las ubicaciones en el almacén.
- El resultado es un sistema escalable y flexible que puede adaptarse a las capacidades productivas del cliente.

Desde ASTI hemos acompañado al cliente durante todo el proceso, desde la selección de los flujos a la creación de una solución que le permite un mejor control de sus sus mercancías y la mejora de sus procesos.

Integración de dos AGVs apiladores con guiado láser para la automatización de los procesos de almacenamiento de materias primas, el aprovisionamiento de las líneas de producción y el transporte de productos terminados a la zona de expediciones.



*"Los beneficios que hemos obtenido han sido varios: por un lado, un mejor control del material, por otro lado, la mejor orden de este. Por otra parte, nos hemos ahorrado el movimiento de materiales grandes que antes se hacían de forma manual, ahora se hacen de forma autónoma y sin la intervención de los usuarios"*

Enric Losilla, Director de Operaciones de SODECA

**ASTI**

[www.astimobilerobotics.com](http://www.astimobilerobotics.com)