



Fondo Europeo de Desarrollo Regional “Una manera de hacer Europa”

BIG CONNECTED DATA

Hitachi Astemo Buelna, S.L.U. ha puesto en marcha el proyecto BIG CONNECTED DATA, que ha contemplado las siguientes actuaciones :

- **Conexión piloto de una célula de fabricación:** La conexión de la célula 162 (sección), mediante pasarela de comunicaciones que conecta el PLC y los CN que hay en estas máquinas y Robots. (contemplando algún trabajo de programación de PLC).
- Implantar un **SCADA** en la línea 1 de cincado.
- Adquirir un **servidor de datos**
- Poner en marcha un sistema de control de calidad por **visión artificial y Deep Learning**.

Con la realización del proyecto, se han logrado los siguientes resultados:

- Una mejora del OEE de la planta. Al identificar mejoras en la operativa de la célula 162 y conocer mejor el funcionamiento de las células de fabricación y mejorar el cincado y el control de calidad de los frenos.
- La mejora del proceso de cincado, derivado de la implantación y uso del SCADA.
- Mejoras en la calidad de los frenos montados, con una fiabilidad del 100% gracias al sistema de visión artificial.
- Mejoras en la competitividad de la empresa por una mayor productividad y fiabilidad derivada de estas actuaciones.

La empresa ha recibido una ayuda cofinanciada por el Fondo Europeo de Desarrollo Regional a través del Programa Operativo FEDER de Cantabria 2014-2020 por medio de la línea de subvenciones industria 4.0 Covid-19. El presupuesto total del mismo ha sido de 79.730,00 €.



CONSEJERIA DE INNOVACIÓN,
INDUSTRIA, TRANSPORTE Y COMERCIO
DIRECCIÓN GENERAL DE INNOVACIÓN, DESARROLLO
TECNOLÓGICO Y EMPRENDIMIENTO INDUSTRIAL



Unión Europea

European Regional Development Fund. A way to make Europe

BIG CONNECTED DATA

Hitachi Astemo Buelna, S.L.U. has launched the BIG CONNECTED DATA project, which includes the following actions:

- **Pilot connection of a manufacturing cell:** Connection of cell 162 (section) by means of a communications gateway that connects the PLC and the CNs in these machines and robots (besides some PLC programming work).
- Installation of a **SCADA** system on zinc coating line 1.
- Purchase of a **data server**
- Implementation of a quality control system for **artificial vision and Deep Learning**.

The following results were achieved upon completion of the project:

- OEE enhancement on the site as a result of the improvements in cell 162 operation and the increased understanding of manufacturing cells operations, as well as the improvement of zinc plating and quality control for brakes.
- An improved zinc plating process based on the implementation and use of SCADA.
- Quality improvement in assembled brakes, with 100% reliability thanks to the artificial vision system.
- Increase of company competitiveness resulting from a higher productivity and reliability derived from these actions.

The company has received a subsidy co-funded by the European Regional Development Fund through the ERDF Operational Program for Cantabria 2014-2020, under subsidy heading Industry 4.0 Covid-19 for a total amount of € 79,730.00.