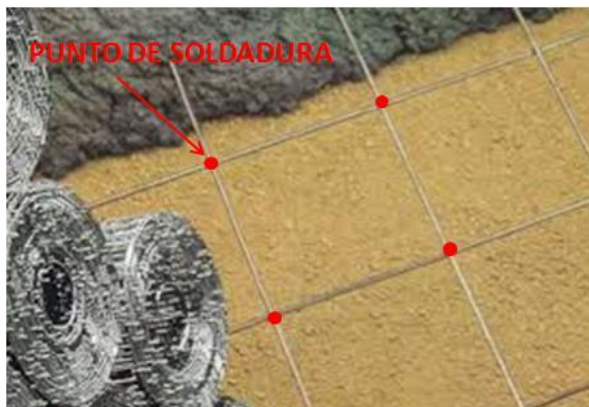


NUMERO DE PROYECTO: 182409

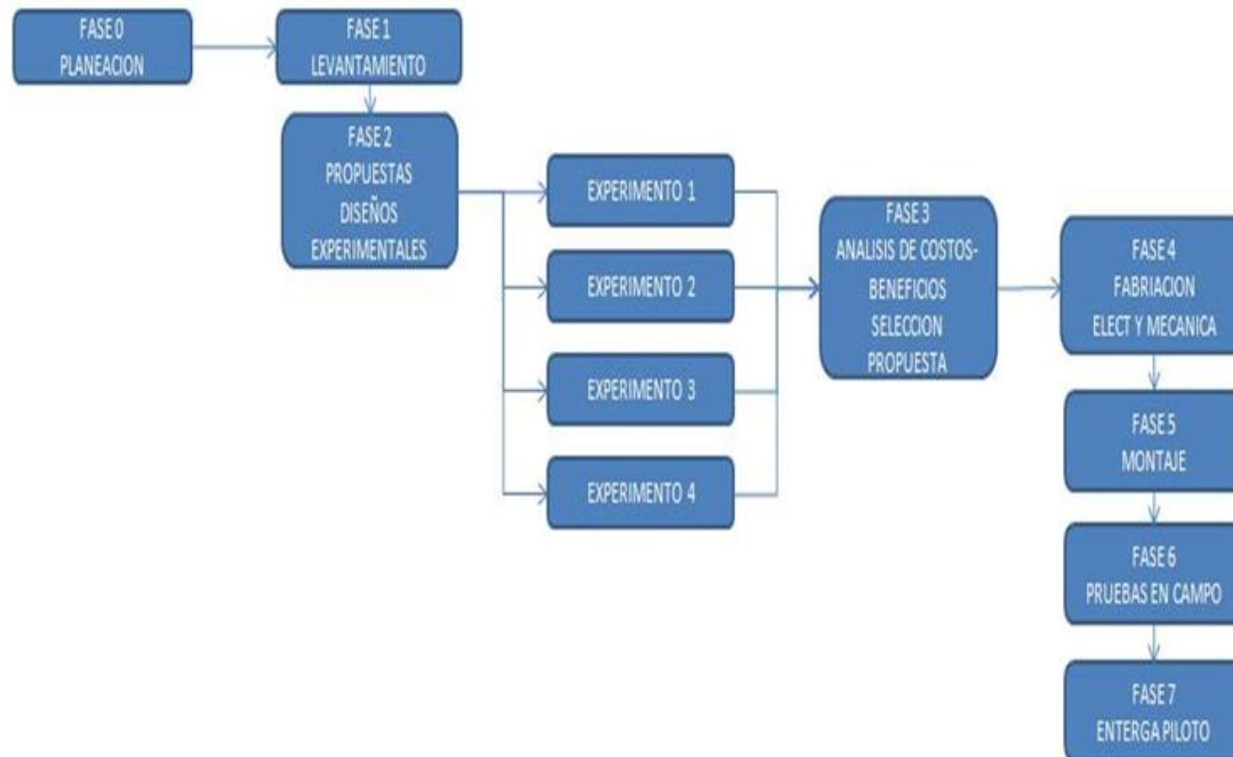
EMPRESA BENEFICIADA: DEACERO SA DE CV

TÍTULO DEL PROYECTO: DISEÑO DE SISTEMA SUPERVISOR DE PUNTOS DE SOLDADURA EN MALLA SOLDADA. AUTOMATIZADO



OBJETIVO DEL PROYECTO: Diseñar un sistema de supervisión y control de calidad de los puntos de soldadura en los alambres longitudinales y/o transversales de la malla soldada, que permita asegurar la calidad de soldadura. Así como mejorar la calidad del producto de malla soldada, eliminando las fallas de falta de alambre en la malla generada por el desprendimiento por la mala soldadura o malla mal soldada.

PRINCIPALES ACTIVIDADES REALIZADAS:





FICHA PÚBLICA DEL PROYECTO

PROGRAMA DE ESTÍMULOS A LA INNOVACIÓN



BREVE DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO: El proyecto se desarrollo en Planta Alambres Puebla, una de las principales productoras de hoja de malla soldada, donde se tiene una capacidad de 7 máquinas con un promedio de producción diario de 50 Toneladas x máquina. El proceso de formación de la hoja de malla soldada tenia un alto índice de rechazo del producto final por lo que se desarrollo un sistema para asegurar la calidad de los puntos de soldadura en los alambres longitudinales y/o transversales que conforman las maquinas de malla soldada a través del desarrollo experimenta

RESULTADOS DEL PROYECTO:

Solución óptima para lograr adaptar a la máquina de malla soldada un sistema de control/supervisión de soldadura.

Desarrollo de ingeniería del sistema de control/supervisión con recursos humanos dentro del grupo DEACERO, no se compro ni se importo tecnología, se desarrollo por medio de la investigación y pruebas experimentales en campo.

Análisis de los diferentes parámetros que determinan la calidad de la soldadura: intensidad de corriente, tiempo de fuerza aplicada, características de los electrodos

Reducción de CERO el índice de rechazado de producto de malla soldada. Se tenia un índice de rechazo entre el 3% y 5% por máquina.

Mejor presentación de productos con excelente calidad.

IMPACTOS DEL PROYECTO:

Eliminación del total de desperdicios generados por reclamos del cliente final.

Impactos en ahorros económicos, se estima un ahorro de \$730,000 mensuales, en el re trabajo.

Optimización y aseguramiento de calidad, se recupero cerca de 14 Ton diarias x máquina de no rechazo, un total de 70 Ton diarias de producto de calidad de las que se rechazaban.