



## 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.