

UNIVERSIDAD DEL VALLE DE GUATEMALA
Facultad de Ingeniería



**Acomodamiento de cargas:
Mecanismo de Sujesión de cargas**

Protocolo de trabajo de graduación presentado por Carlos Daniel
Hengstenberg Chocooj, estudiante de Ingeniería Mecatrónica

Guatemala,

2021

Resumen



Antecedentes

Sistemas de almacenamiento a nivel local en Guatemala

Los sistemas de almacenamiento **autonomo** son un invento que vino a revolucionar la industria ya que brinda una mayor rapidez en los procesos, eficientizando así, todo el proceso de almacenamiento ya que reduce tiempos en la colocación de los productos en sus respectivos racks y en la extracción de los mismos hasta una zona de despacho, esta tecnología se utiliza para reducir los costos de operación, reducir personal operativo, aprovechar de una mejor manera los espacios de la bodega y para evitar cualquier tipo de error humano en la manipulación de las cargas.

En nuestro país Guatemala existe una gran cantidad de empresas las cuales se dedican a la venta de diferentes productos, ya sea de construcción, alimenticios, **de** agrícolas, agropecuarios, entre tantos otros productos más de los cuales se necesita almacenar mientras estos mismos son vendidos, las empresas grandes utilizan bodegas de tamaños considerablemente grandes para el almacenamiento de estos, la mayoría de empresas almacenan sus productos en sus bodegas utilizando racks convencionales como efectivamente lo hace la empresa de **Cementos Progreso Roca Fuerte**. cabe recalcar que actualmente en Guatemala no existe operando una bodega autónoma en su totalidad y ninguna con el sistema **autonomo** de transelevación.



En Guatemala existen varias empresas que se dedican a brindar soluciones de almacenamiento que tratan de eficientizar los procesos para las bodegas de almacenamiento. Se tomaron 3 de estas empresas más relevantes en el país como referencia para indagar más acerca del tema de almacenamiento eficiente y de como se podría mejorar estos procesos. Las empresas mas sobresalientes en el país son las siguientes:

1. Logimerk.
2. Grupo Equisa Centroamérica.
3. Remisa.



Sistemas de almacenamiento a nivel internacional

El sistema de almacenamiento de cargas autónomo cada vez es más cotizado por las empresas que utilizan bodegas para guardar sus productos mientras estos son vendidos, esta industria de la automatización ha sido en gran parte una mejora para todas aquellas empresas que han adaptado la autonomía a sus procesos e ideologías de almacenamiento, muchas empresas de primer mundo actualmente trabajan con bodegas totalmente **autonomas** que funcionan de distintas maneras y una de las más eficientes y cotizadas por las empresas es el sistema automatizado por medio de transelevadores, existen varias empresas a nivel mundial que están desarrollando y vendiendo esta tecnología, sin embargo, hay ciertas empresas que destacan dentro de la industria por su alta calidad y eficacia con la que trabajan y de

las cuales se tomaron como referencia para el desarrollo del sistema de almacenamiento **autonomo** para Roca Fuerte, las cuales se presentan a continuación:

1. Mecalux

Figura 1: Transelevador Mecalux



2. SSI Schafer.

Figura 2: Transelevador SSI Schafer



3. TGW group.



Figura 3: Transelevador TGW Group



Puede encontrarse un trabajo similar en [1] o bien [2]

Justificación

En la industria de la construcción generalmente se utilizan más materiales de tamaño grande que pequeños y por eso los distribuidores de estos materiales ocupan bodegas en donde sitúan todo el inventario. mediante una plataforma en internet ofrecen el **catalogo** de materiales que están vendiendo y la cantidad de la que disponen, en el caso de Roca Fuerte utilizan la plataforma llamada WMS que lleva toda la base de datos del inventario que disponen en la bodega. El procedimiento para los pedidos funciona mediante una orden realizada directamente desde la página web en WMS seleccionando el material y la cantidad necesaria que desea el cliente y mediante esa orden los obreros de Progreso Labs empiezan a alistar la orden cargando todo el material solicitado ya sea con monta carga o mediante los obreros para poder llevarlos al lugar de despacho, muchas veces los pedidos se atrasan ya que al tener únicamente espacio para un montacargas el tener dos o más **ordenes** en un periodo de tiempo corto la fila de espera se vuelve más y más larga ya que el equipo de despacho se satura tanto que en ocasiones se deben de cargar los materiales con los obreros debido a que el motacarga se encuentra ocupado, este proceso no es solo tardado sino que compromete la salud de los obreros, y ahí es en donde nuestro equipo de trabajo de graduandos de **5to** año de Licenciatura en Ingeniería Mecatrónica de la Universidad del Valle de Guatemala encuentra una solución que consiste en la automatización de la bodega de Roca Fuerte mediante un sistema de levantamiento de cargas que actúa mediante un mecanismo que se mueve verticalmente y horizontalmente para ubicar las estanterías de donde se requiere el material que ubicará mediante posiciones matriciales, utilizará sensores **ultrasonicos**, un sistema de pinzas de monta carga para la sujeción de los materiales en sus respectivos palets y una serie de rieles por donde dicho mecanismo se movilizará y llevará el pedido en un tiempo muy reducido hasta el sitio de despacho, agilizando el proceso de entrega y evitando que los clientes esperen tanto tiempo por su pedido, así como también se evitarán las cargas muy pesadas para los obreros.

En las bodegas que distribuyen materiales de construcción en volúmenes relativamente altos siempre se debe de hacer una larga espera luego de hacer el pedido ya que la demora es mientras los operadores de las tiendas alistan el pedido y lo cargan a los camiones y como en la industria de la construcción en su mayoría de veces los materiales son muy pesados y esto hace que los operadores demoren bastante en despachar el producto a los consumidores,

la demora por esperar a cargar el producto al transporte es un problema que se da y que los clientes tienen que soportar ya que no hay una manera más eficiente de cargar los productos y llevar la cuenta de los mismos, para esto se utiliza un montacargas convencional que es el encargado de despachar los pedidos hacia el área de despacho para cargar el producto y enviarlo a los clientes, los pedidos se mantienen montados sobre pallets(Figura No.1) y ordenados en una bodega con carriles de **estanterías**, para el sistema de levantamiento de cargas la empresa de Roca Fuerte asignó un carril entre dos estanterías para desarrollar el mismo.

Acomodamiento de cargas es un proyecto que estudia los espacios, **acomodamientos**, transporte y toda la logística sobre la automatización del carril asignado en una bodega de despacho de materiales de construcción agilizando el proceso para la entrega de los productos y reduciendo el tiempo de espera de los clientes, esta es una solución que ayudará tanto a los clientes como a la tienda propia ya que se podrá despachar más pedidos por día y los compradores no tendrán que soportar una larga demora para obtener su pedido, así como también se evitarían los retrasos ya que el sistema haría el proceso de colocar los productos en las estanterías de una manera más eficiente y también se reducirían las pérdidas o descontrol de inventario ya que al momento de la colocación o extracción el sistema automáticamente irá mandando información hacia el software WMS para llevar un conteo más certero.

Objetivos

Objetivo General



Eficientizar el proceso de entrega de pedidos a los clientes reduciendo así, las pérdidas de tiempo por compras puntuales agilizando la entrega de los pedidos.

Objetivos Específicos



- Reducir el tiempo de espera para despachar y colocar productos.
- **Eficientizar la actualización de posiciones de material y de inventario en el sistema WMS.**
- **Facturación automática a la hora de despachar cualquier producto en cualquier cantidad.**
- **Conteo exacto de material disponible en inventario.**

Marco teórico

Para llevar a cabo el sistema de levantamiento de cargas se debieron de seguir una serie ordenada de pasos dividiendo el proyecto en fases para el **análisis** correcto de todos los componentes y estructuras que lo conforman, estas fases se fueron trabajando con el tiempo hasta llegar a un resultado satisfactorio tanto para el equipo de graduandos de Licenciatura en Ingeniería Mecatrónica como para el personal de Cementos Progreso y Roca Fuerte.

A cada integrante del grupo del proyecto se le asignó una parte importante para idear, prototipar y desarrollar por lo que cada parte es sumamente importante y dependiente de las demás partes para el completo funcionamiento del sistema automatizado. El sistema de sujeción es la parte encargada de recibir, colocar y soportar la carga del pallet y su contenido, este sistema debe de poder **desplazarse** hacia abajo o hacia arriba paralelamente a la monocolumna, el conjunto de pinzas de sujeción debe de estirarse y encogerse para obtener o colocar los pallets y debe de poder trasladarse junto con la monocolumna en el riel paralelo al suelo hacia el área de despacho, debe de poder asegurar el pallet y su contenido para que durante los movimientos este no pueda caerse ni agitarse de manera que se dañen los materiales o productos, todo esto mientras se soporta el peso de las cargas.

Las fases para el desarrollo del sistema de sujeción del sistema de monta cargas para la bodega de Roca Fuerte se dividieron en cuatro que son las siguientes:



Conocimiento de campo de trabajo

Se visitaron las instalaciones de la bodega de Roca Fuerte de Cementos Progreso para conocer el lugar específico en donde se realizará el trabajo para obtener datos importantes como el espacio disponible para el desarrollo del proyecto, y obtener ideas a simple vista del posible funcionamiento del sistema, para el proyecto fue asignado únicamente un carril dentro de la bodega siendo este el que se encuentra justo en el centro de la misma ya que la bodega está construida a dos aguas por lo que el carril del centro es el más **alto**(Figura No.1), cuenta con una viga justo en lo más alto que atraviesa todo el carril el cual ayudará para la sujeción de todo el sistema de levantamiento de cargas, durante la visita se pudo observar como estaban las cargas en todas las estanterías y estas se encuentran montadas sobre un **pallet**(Figura No.2) ya que es una base que se utiliza para facilitar el transporte de estos materiales al ser más fácil para un montacargas agarrarlo. El carril de estanterías que fue asignado cuenta con un total de 380 espacios para pallets, 190 por cada estantería.

Figura 4: Carril de estanterías



Figura 5: Pallet para productos



Lluvia de ideas

Para la lluvia de ideas se analizaron todas las medidas tomadas durante la visita a la bodega de Roca Fuerte, para tomar en cuenta el tamaño del mecanismo y las funciones que este pudiera realizar. Se **comenzó** analizando el sistema de desplazamiento horizontal del mecanismo para que tuviera un tamaño adecuado para alcanzar los 380 pallets que se encuentran en el carril asignado, luego se analizó el sistema de movimiento vertical que se encargara de subir y bajar la distancia necesaria para alcanzar los pallets y poder obtenerlos sin **ningun** problema, seguido de eso se analizaron las posibilidades del levantamiento de



cargas ya que tenía que ser capaz de sujetar las cargas de ambas estanterías, todo esto tomando en cuenta que el carril no podía modificarse, ni cambiar de lugar las estanterías ni el estilo de pallets, se debía de crear un sistema totalmente compatible con la estructura que ya contaba la empresa de Roca Fuerte. Al final se analizó el software del sistema que se conecta con el inventario que lleva la empresa por medio de la plataforma de WMS.

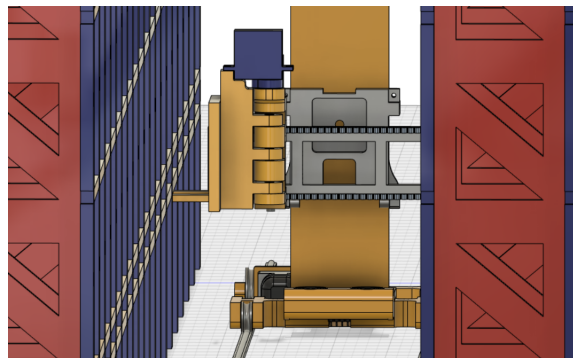
El sistema de monta cargas que se decidió implementar es de tipo monocolumna, el hecho de hacerlo monocolumna ayudó a utilizar de una mejor manera el espacio disponible y dando la posibilidad al mecanismo de girar a 180° sin tener que mover todo el mecanismo hasta un extremo del carril, **haciendolo** bicolumna nos obligaba por el espacio a trasladar todo el mecanismo hacia un extremo del carril para que el sistema de sujeción cambiara de sentido para obtener cargas de la estantería opuesta, **quitandonos** mucho tiempo por lo que el eliminar una columna sin comprometer la funcionalidad del mecanismo fue de mucha ayuda para obtener un diseño **optimo** y funcional, esto no afectará el mecanismo ya que las cargas con las que se estarían trabajando la monocolumna funcionaría de una buena manera ahorrando espacio y material de fabricación.

———— **falta sección de prototipo y desarrollo** ————

Prototipo

Mediante las ideas escogidas para el diseño final del mecanismo se pusieron dichas ideas en papel mediante la creación de una serie de bocetos para que la idea quedara más clara y se pudiera tener una mejor referencia de lo que se quería lograr. Una vez el boceto de prototipo listo con las medidas pensadas para que a la hora de desarrollar el prototipo se pudiera observar con claridad el funcionamiento siendo este lo más parecido a la realidad a una escala pequeña.

Figura 6: Ensamble de Mecanismo de sujeción a sistema completo



Desarrollo



Para el desarrollo se realizó la parte de fabricación de las piezas a utilizar, se emplearon tecnologías como la impresión 3D y la cortadora laser para piezas en MDF, se compraron servo-motores los cuales se adaptaron al diseño, sensores de proximidad, leds, entre otros componentes electrónicos.

Metodología



Sistema general

La logística del proyecto se divide en tres partes: Ubicación, despacho y **factureo**. en cada uno de estas fases se trabajará utilizando los datos recolectados mediante entrevistas, historial de la tienda, espacio disponible, peso de productos, entre otros datos importantes que se fueron analizando para definir el tipo de sistema que se diseñaría para el despacho de los productos.

Fase de Ubicación

Para la fase de ubicación, se tomaron en cuenta la estadística de los productos que son pedidos con más frecuencia y los menos pedidos, en base a esto se trabajó la **logística** de la ubicación de cada producto para que estén **mas**, o menos inmediatos dependiendo de su demanda y se buscaron ubicaciones estrategicas para que el sistema funcione de la manera **mas** eficiente posible.

Figura 7: Ubicación de pallets en racks



Fase de despacho

Para la fase de despacho, se diseñó el sistema mecatrónico que sea capaz de ubicar un producto en específico, cuantificarlo dependiendo de la cantidad deseada por el cliente y despacharla de la bodega al área de repartición de productos en donde trasladan el producto directamente hacia el camión que transportará todo el material. El mecanismo es capaz de transportar estas cargas con una velocidad mayor a la de un montacargas convencional, agilizando el tiempo de entrega de los pedidos.

Figura 8: Ubicación de pallets en racks



Fase de **Factureo**

Para la fase de factureo, se trabaja por medio del software utilizado por la empresa actualmete **llamado WMS** que funciona específicamente para el manejo de inventarios de una empresa y con el cual se hace la interacción entre el sistema automatizado que se diseñó y este software para que al momento de que el comprador seleccione su pedido automáticamente el sistema va descontando la cantidad egresada del inventario y suma el precio de las unidades egresadas para luego subir los datos a la factura que se entregará al cliente.

Figura 9: Sistema WMS para inventario



Mecanismo de sujeción de cargas

El mecanismo de sujeción de cargas es una de las partes más importantes de todo el sistema, ya que es el encargado de sujetar las cargas que se desean mover, estas se encuentran situadas en pallets repartidas tanto en la estantería de la derecha como la de la izquierda, el mecanismo tiene que ser capaz de soportar todo el peso de las cargas incluso cuando todo el sistema se encuentra en movimiento y teniendo las dimensiones lo suficientemente precisas para poder hacer una correcta interacción entre las pinzas y el pallet. para el diseño y fabricación de este mecanismo de sujeción se siguió una serie de pasos para poder cumplir con todas las funciones requeridas que se describen a continuación:

Movimiento horizontal

Para el movimiento horizontal se diseñó un riel el cual se encuentra justo en la unión entre la monocolumna y el sistema de sujeción, este servirá para desplazarse horizontalmente con el fin de que las pinzas alcancen los pallets y al momento de retraerse puedan retirar los pallets del rack. todo el sistema de sujeción irá unido a este riel, cuenta con un par de cremalleras situadas a un costado del riel para que el motor que se encuentra montado sobre el sistema pueda decidir si quiere desplazarse positiva o negativamente sobre su eje, ya que sobre el par de cremalleras se sitúa un conjunto de engranajes que transmiten la potencia a lo largo del eje que los atraviesa para poder desplazar todo el sistema de sujeción.

Figura 10: rieles

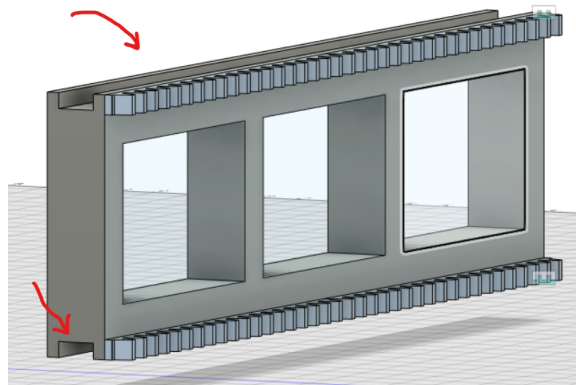


Figura 11: cremalleras

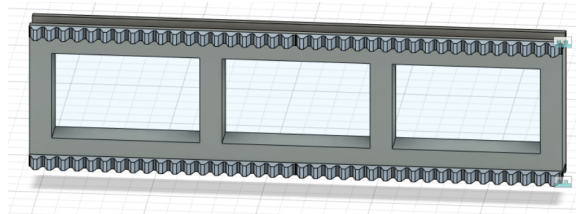
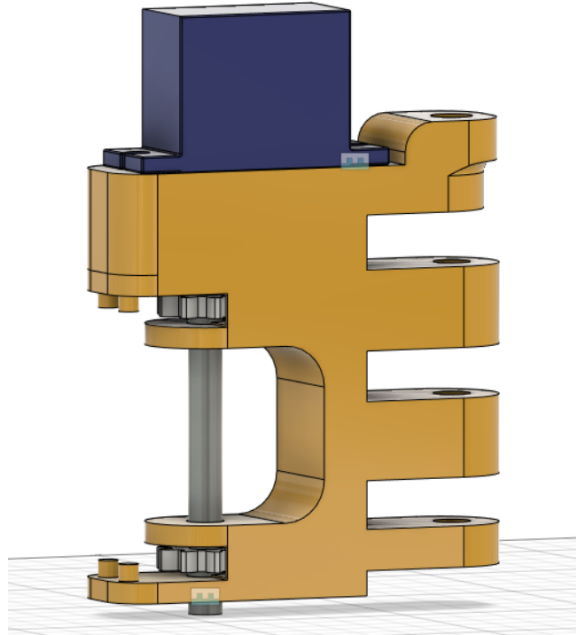


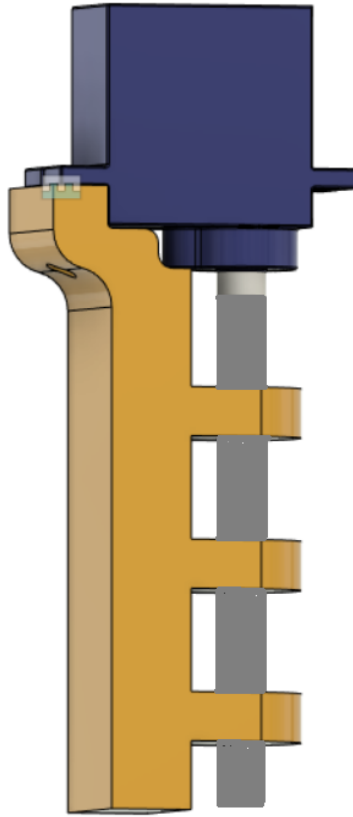
Figura 12: Unión mecanismo de desplazamiento horizontal



Giro 180°

La solución mas eficiente para poder tomar pallets de las estanterías izquierda y derecha es implementar que el mecanismo de sujeción pueda girar 180° para que el sentido de las pinzas cambie y quede encarando al pallet de la otra estantería sin estorbar o perjudicar la estructura del sistema, al estar en un extremo del riel de movimiento horizontal las pinzas podrán obtener un pallet de una estantería, y al tener el sistema de sujeción justo en el centro del riel, este puede hacer girar el sistema para que el conjunto de pinzas quede en cara hacia el lado contrario. El sistema cuenta con un motor que transmite su potencia a un eje en el cual está sujetado el conjunto de pinzas el cual realiza la tarea de girar las pinzas y que cambien de sentido.

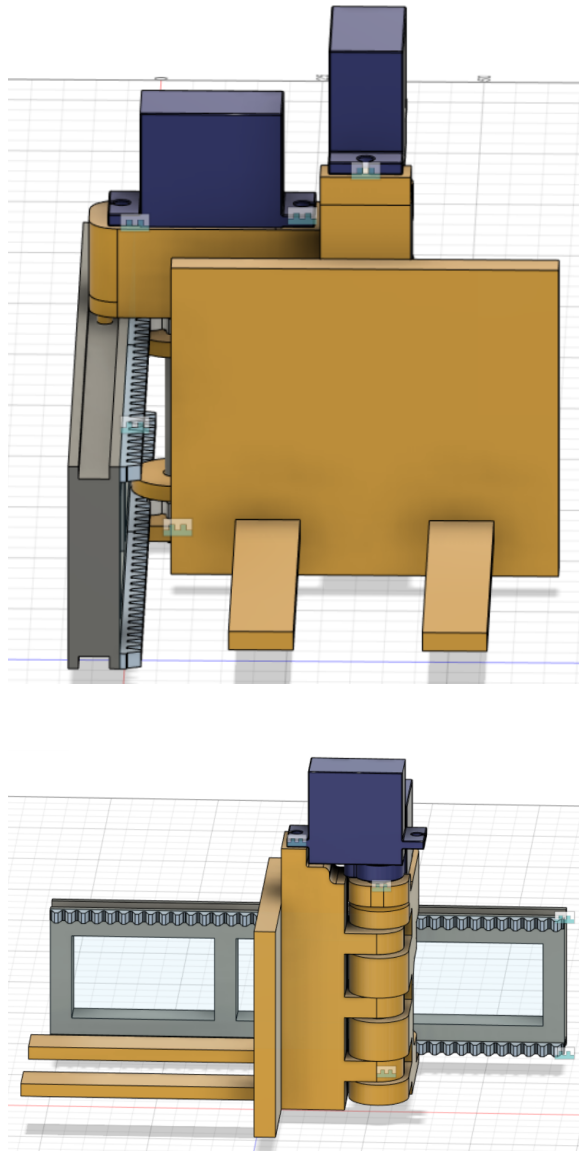
Figura 13: Unión para sistema de giro



sujesión de carga

La sujesión de la carga se diseño por medio de un par de pinzas basadas en los monta cargas convencionales, estas pinzas encajan perfectamente con los orificios que un pallet convencional tiene y los culales utiliza Roca Fuerte para colocar sus distintos productos, se diseño de esta manera el juego de pinzas para adaptar la maquina en su totalidad a la estructura que Roca fuerte maneja sin tener que hacer ningun cambiό, estas pinzas estan diseñadas para poder tomar pallets incluso de las filas al raz del suelo de las estanterías, cosa que no realizaba con anterioridad Roca Fuerte, ya que en las dos primeras filas tenían un área de pick in con productos muy pequeños los cuales se encargaban los operarios de colocar y extraer.

Figura 14: Ensamble de sistema de sujeción



Cronograma de actividades



ID	PLAN DE TRABAJO PROGRESO LABS				Dias
	Estado de tareas	Inicio	Fin	Progreso	
1	Definición de p	19/04/2021	01/09/2021	15%	
2	Diseño mecánico	08/03/2021	21/05/2021	69%	35
5	Diseño del sist. c	05/04/2021	21/05/2021	90%	3
7	Corte, impresió	12/04/2021	18/06/2021	36%	20
21					
25	Impresión 3D sis	07/06/2021	18/06/2021	0%	5
26	Impresión 3D co	07/06/2021	18/06/2021	0%	2
27	Construcción d	21/06/2021	25/06/2021	0%	5
28	Unión del model	21/06/2021	25/06/2021	0%	2
29	Unión de diseño	21/06/2021	25/06/2021	0%	2
30	Unión del diseño	21/06/2021	25/06/2021	0%	2
32	Pruebas del func	05/07/2021	16/07/2021	0%	7
33	Programación c	28/06/2021	16/07/2021	0%	7
34	Presentación de	26/05/2021	01/09/2021	0%	
35	Presentación de	26/05/2021	26/05/2021	0%	
36	Presentación de	09/06/2021	09/06/2021	0%	
37	Presentación de	23/06/2021	23/06/2021	0%	
38	Presentación de	07/07/2021	07/07/2021	0%	
39	Presentación de	21/07/2021	21/07/2021	0%	
40	Presentación de	04/08/2021	04/08/2021	0%	
41	Presentación de	18/08/2021	18/08/2021	0%	
42	Presentación de	01/09/2021	01/09/2021	0%	
43	Traslado de prototipo a máquina tamaño real			0%	
44	Investigacion de disponibilidad de materiales localm			0%	5
45	Cotizacion para sistema real basado en la disp. de r			0%	3
47	Diseño del sist. colector de pallets			0%	3

Índice preliminar

Referencias

- [1] A. M. Hoover, S. Burden, X.-Y. Fu, S. S. Sastry y R. S. Fearing, “Bio-inspired design and dynamic maneuverability of a minimally actuated six-legged robot,” en *Biomedical Robotics and Biomechatronics (BioRob), 2010 3rd IEEE RAS and EMBS International Conference on*, IEEE, 2010, págs. 869-876.
- [2] Y.-L. Park, B.-r. Chen, N. O. Pérez-Arancibia, D. Young, L. Stirling, R. J. Wood, E. C. Goldfield y R. Nagpal, “Design and control of a bio-inspired soft wearable robotic device for ankle-foot rehabilitation,” *Bioinspiration & biomimetics*, vol. 9, n.º 1, pág. 016 007, 2014.