1:

Ta:

Cada 30 minutos

Ob: Asistir a los técnicos de planta y guiarlos para hacer más eficaz la intervención ante una avería.

Da: Datos en tiempo real de las máquinas.

Di: Los datos en tiempo real ya existen y están limpios.

Secuencia para la resolución de las averías que se quieran

Di: Los datos en tiempo real ya existen y están limpios.

Los datos sobre cómo resolver una avería están en la cabeza de los

Pérdida de tiempo productivo

cubrir: pasos, diagnósticos, etc.

Cientos de miles de €

No sabe, no contesta.

técnicos.

1x2:

Pr:

Asistente para el diagnóstico rápido de averías en planta

Hay que obtener datos de procedimientos y operaciones de mantenimiento.

Sería un proceso lento con entrevistas semanales o diarias.



Alberto Molina Martínez

Ta:

Proyecto:

	1:	Diaria	2:	Merma en calidad, saldrán tablas con peor calidad	1x2:	Mejorar la calidad de las tablas producidas, disminución del coste de producción
rtificial en Industria	Ob:	Reducir el número de tablas con calidad por debajo de la calidad adecuada.	Da:	Datos de parámetros de las diferentes máquinas implicadas en el proceso: Pesos, velocidades, temperaturas de cada tabla y calidad final de la tabla	Di:	Ya los tenemos pero aún no se están relacionando con cada tabla, falta la trazabilidad de la tabla dentro de la planta, aunque ya se está trabajando en ello.

Relacionar parámetros de producción/calidad de la tabla

Ya hay muchos datos, faltaría buscar los que son más críticos para el

proceso de producción y afectan más a la calidad de la tabla

Pr:

clustering

Aprendizaje supervisado

i ioyecio.		Asistente cambios abrasivos				
	1:	Diario	2:	Defectos en tablas pulidas	1x2:	Una fortuna
Inteligencia Artificial en Industria	Ob:	Sugerir al operario cuando se tiene que realizar el cambio	Da:	Metros por abrasivo	Di:	Creo que lo tenemos
Intelig	Та:	Sin clasificar			Pr:	Classical Leaning - Pattern Search
QUILES	5					Ionut Gheorghe

1:

Ta:

Chequeo Calidad tablas

Los datos no están clasificados.

Cada tabla

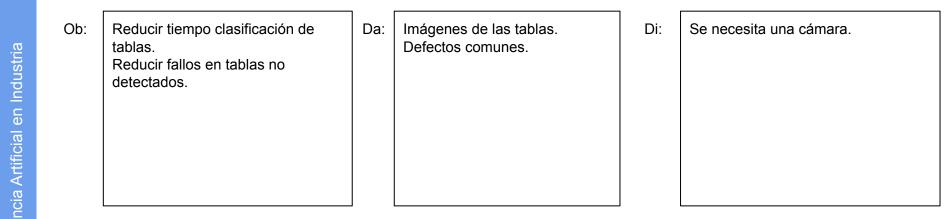


Tabla mal clasificada

2:

1.8 Millones/año

Redes neuronales - convolucional

1x2:

Pr:



Victor Andrés Campuzano Brando

1:

30 MINUTOS

CONOCIMIENTO DE Ob: CONOCER ESTADO DE LAS Da: Di: LEER VARIABLES DESDE PLC, PROTECCIONES. SEÑALES EN ESQUEMAS ASIGNANDO LAS DIRECCIONES Inteligencia Artificial en Industria ELÉCTRICOS. CORRESPONDIENTES. CONOCIMIENTO POR PARTE DE TÉCNICOS DE MANTENIMIENTO VARIABLES DISPONIBLES EN PLCS. CLASIFICAR DATOS EN FUNCIÓN DE TIPO: FUNCIONAMIENTO, Ta: Pr: **CLASSIFICATION** AVERÍAS, TIEMPOS DE TRABAJO, ...

PARADA DE LA INSTALACIÓN

EXCESIVAS HORAS DE

INACTIVIDAD EN LA INSTALACIÓN

Álvaro Rozas Teruel

1x2:

DATOS DE FUNCIONAMIENTO Y AVERÍAS EN INSTALACIONES DE VENTILACIÓN

1:

Ob:

Ta:

Diaria

Reducir las paradas por

averías/Alarmas comenzados por las que más impacto tienen.

Tiempo en resolver alarma.

Ya existen y puede haber diferencias en la denominación de alarmas.

Alarmas de cada máquina.

36500€

Usar red neuronal

1x2:

Di:

Pr:

100€

Da:

Hay alarmas que son las mismas pero tienen nombre distintos

Agrupar textos de alarmas similares en máquinas

AQUILE

Álvaro Rodríguez

Pr	oyecto:	Fallos de lectura a nivel de PLC (pre	dicciór	n e reducción de tiempo en solventa	r cada pr	oblema)
	1:	Diaria	2:	Pérdida fiabilidad de datos	1x2:	Coste en tiempo para revisar cada datos que falle
Inteligencia Artificial en Industria	Ob:	Aumentar la fiabilidad en los datos que se representan en SCADA	Da:	Datos de los PLCs, valor esperado, valor recibido (fallo o no fallo)	Di:	Se necesita saber diariamente todos los PLCs que fallan. Que valores fallan El motivo por el que fallan La posible solución en cada caso (fallo de red, firewall, cable, etc etc)
Inteliger	Та:	Sí lo están, ya que cada dispositivo de estructura predefinida (plcs de contro calibradoras/pulidoras, prensas, mez	ol aeris	s, plcs de control de	Pr:	

José Corbacho Navas

Fallos de lectura a nivel de PLC (predicción e reducción de tiempo en solventar cada problema)