CARRERA DE ESPECIALIZACIÓN EN INTERNET DE LAS COSAS

MEMORIA DEL TRABAJO FINAL

Sistema de seguimiento de procesos en rectificadora de motopartes

Autor:
Lic. Pablo Arancibia

Director:
Esp. Ing. Diego Fernandez (FIUBA)

Codirector:
Esp. Ing. Miguel del Valle Camino (FIUBA)

Jurados:
Mg. Ing. Gustavo Zocco (FIUBA)
Esp. Ing. Pedro Rosito (FIUBA
Esp. Ing. Lionel Gutiérrez (FIUBA)

Este trabajo fue realizado en la ciudad de Resistencia,
entre enero de 2022 y agosto de 2022.

Resumen

En esta memoria se describe el diseño e implementación de un sistema que permitirá monitorear los estados de trabajos de tornería que se realizan en la empresa Arancibia Rectificaciones.

Para llevar a cabo este trabajo se aplicaron los conocimientos adquiridos en la especialización, especialmente los referidos a desarrollo de aplicaciones, arquitectura de protocolos y sistemas embebidos.

Agradecimientos

Índice general

Índice de figuras

Índice de tablas

Capítulo 1

Introducción general

El presente capítulo aborda cuestiones relativas a las etapas en los procesos de rectificación de motopartes en la empresa Arancibia Rectificaciones y las problemáticas de administración que motivaron la implementación del sistema.

1.1. Descripción del sistema

En el taller de rectificaciones de motopartes se realizan diferentes tipos de trabajos relacionados a la tornería [**ARTICLE:TORNERIA**] de piezas pertenecientes a los motores de motocicletas. Estos trabajos pasan por distintas etapas o estados en los cuales se realizan procesos específicos como encamisado de cilindro [**WEBSITE:MECANICA**], cambio de biela [**ARTICLE:BIELA**], balanceo de cigüeñal [**BOOK:CIGUEÃŚAL**], rectificación de cilindro [**BOOK:MECANICA**], rectificación de tapa de cilindro [**BOOK:TAPA**], entre otros.

Las etapas en general que atraviesa un repuesto desde que ingresa hasta que es retirado de la empresa son:

1. Ingreso de la pieza o repuesto a la empresa.

   Un cliente de la empresa se presenta con una pieza para ser reparada, el personal de atención le informa el precio del servicio, fecha de entrega, entre otros datos

2. Registro de datos del cliente y generación de orden de trabajo.
3. Puesta en espera del repuesto.
4. Trabajo de mano de obra correspondiente.
5. Finalización del trabajo de mano de obra.
6. Entrega del repuesto al cliente.

(punto 1). Luego de aceptadas las condiciones por el cliente, se registran sus datos y se genera una orden de trabajo (punto 2), posteriormente se ubica la pieza en el sector de trabajos en espera (punto 3). Una vez que un empleado de taller de la empresa está libre toma el repuesto para efectuar la mano de obra necesaria (punto 4), en esta etapa se realizan distintos tipos de tareas hasta que se termina todo el proceso y se coloca el repuesto en el sector de finalizados a la espera de ser retirado por el cliente (punto 5). Cuando el cliente pasa a retirar su pieza, se registran los datos correspondientes y se hace la entrega finalizando así todas las etapas del servicio.

1.2. Motivación

Este trabajo surgió de la necesidad de desarrollar un sistema que permita visualizar en qué etapa se encuentra un repuesto en particular en la empresa, esto permite conocer el estado general de los trabajos, informar a los clientes, tomar decisiones administrativas o técnicas, realizar reportes, etc.

Cuando un cliente se comunica con la empresa para saber si puede pasar a retirar la pieza, el personal de atención tiene que consultar a los empleados de taller el estado en el que se encuentra el trabajo, estos deben dejar de hacer sus tareas por un momento para buscar y responder la consulta, lo cual interrumpe el proceso, genera demoras y consume tiempo. Además, mientras esto sucede, el cliente debe esperar varios minutos.

Por otro lado, resulta complicado cuando el personal de la empresa desea obtener información como: cantidad de trabajos en cada sector, tiempos promedio de proceso, trabajos para ser retirados, cantidad de servicios efectuados en un lapso de tiempo determinado, etc., ya que la manera de obtener estos datos es realizando conteos manuales lo cual resulta improductivo y demanda demasiado tiempo por lo que nunca se realizan estos informes.

Ante este escenario es evidente la necesidad de contar con un sistema informático que posibilite registrar las etapas del proceso y generar la información necesaria para cuando esta sea requerida.

1.3. Estado del arte

En el mercado argentino actualmente se ofrecen diferentes soluciones para resolver problemas relacionados al control de productos ya sea de stock, logística, trazabilidad, transporte, distribución, entre otros. Estas soluciones están basadas en su mayoría en tecnología de lectura de código de barras o de ingresos manuales de datos mediante teclado. Además existen algunas soluciones de empresas extranjeras, más orientadas al sector industrial, basadas en tecnología RFID [**WEBSITE:RFID**], en su mayoría por banda UHF [**WEBSITE:UHF**].

No se encontraron soluciones en el mercado para las necesidades específicas que se plantean en este trabajo. Una de las problemáticas que plantea el escenario para el cual se desarrolla este sistema, es el contexto en el que se realizan los servicios. Las piezas que se reparan están sometidas constantemente a aceites, residuos grasos, polvo, etc. Este escenario hace que se descarte el uso de la tecnología de lectura de código de barras, ya que cualquier lectura a un código sería dificultada por lo mencionado, quedando como mejor opción la utilización de tecnología RFID.

Las soluciones RFID encontradas están planteadas para otro tipo de rubros o industrias, usan generalmente banda UHF y son demasiado costosas para una empresa chica o mediana.

Únicamente se encontró una empresa en Argentina que ofrece servicios algo similares a los que se plantean en este trabajo, Telectrónica S.A. [**WEBSITE:TELECTRONICA**]. A continuación se detallan algunas características.

TABLA 1.1. servicios ofrecidos por Telectrónica

Característica	Telectrónica
Tecnología RFID	si
Rubro motores	no
Costo accesible a empresa pequeña	no
Hardware económico	no

La principal característica que imposibilita acceder a este tipo de servicios con empresas argentinas o extranjeras es el alto costo de desarrollo e implementación, debido a que están enfocadas en industrias o empresas grandes que pueden afrontar inversiones de gran escala.

1.4. Objetivos y alcance

El objetivo de este trabajo fue desarrollar un sistema que permita registrar los estados por los que va pasando un repuesto en el taller de tornería de la empresa y poder visualizar esos estados en una plataforma web o móvil.

En primer lugar, se realizó el abordaje de requerimientos de la empresa y se comenzó con la planificación del proyecto. Se continuó con el diseño de la arquitectura tecnológica que se emplearía para el sistema, tanto a nivel de herramientas de desarrollo de software como el hardware a utilizar.

Además, se tuvo en cuenta que los trabajadores de la empresa no debían detener sus tareas para realizar ingresos en teclados ya que esto generaría una interrupción en el flujo de trabajo y el registro de datos en el sistema sería incomodo. Fue por esta razón, principalmente, que se pensó en una tecnología que permita enviar datos a un servidor sin necesidad de manipulación de teclados o dispositivos similares. La tecnología que cumple con este requerimiento es la RFID, la que abordaremos en el siguiente capítulo.

Una vez determinado el diseño y la planificación se comenzaron las investigaciones necesarias, las cuales requirieron una parte importante del tiempo total del trabajo.

El alcance del trabajo se acotó a lo siguiente:

- Desarrollo frontend: aplicación web compatible con móvil.
- Desarrollo backend: API Rest.
- Desarrollo de base de datos.
- Desarrollo e implementación en dispositivos de hardware IoT.
- Desarrollo e implementación de la infraestructura total del sistema, servidor basado en contenedores para servicio web, API Rest, bróker mqtt y base de datos.
- Implementaciones particulares como gabinetes, soportes para tags RFID, entre otros.

1.5. Bibliografía

Las opciones de formato de la bibliografía se controlan a través del paquete de latex *biblatex* que se incluye en la memoria en el archivo memoria.tex. Estas opciones determinan cómo se generan las citas bibliográficas en el cuerpo del documento y cómo se genera la bibliografía al final de la memoria.

En el preámbulo se puede encontrar el código que incluye el paquete biblatex, que no requiere ninguna modificación del usuario de la plantilla, y que contiene las siguientes opciones:

```
\usepackage[backend=bibtex,
        natbib=true,
        style=numeric,
        sorting=none]
{biblatex}
```

En el archivo **references.bib** se encuentran las referencias bibliográficas que se pueden citar en el documento. Para incorporar una nueva cita al documento lo primero es agregarla en este archivo con todos los campos necesario. Todas las entradas bibliográficas comienzan con @ y una palabra que define el formato de la entrada. Para cada formato existen campos obligatorios que deben completarse. No importa el orden en que las entradas estén definidas en el archivo .bib. Tampoco es importante el orden en que estén definidos los campos de una entrada bibliográfica. A continuación se muestran algunos ejemplos:

```
@ARTICLE{ARTICLE:1,
    AUTHOR="John Doe",
    TITLE="Title",
    JOURNAL="Journal",
    YEAR="2017",
}

@BOOK{BOOK:1,
    AUTHOR="John Doe",
    TITLE="The Book without Title",
    PUBLISHER="Dummy Publisher",
    YEAR="2100",
}

@INBOOK{BOOK:2,
    AUTHOR="John Doe",
    TITLE="The Book without Title",
    PUBLISHER="Dummy Publisher",
    YEAR="2100",
    PAGES="100-200",
}

@MISC{WEBSITE:1,
    HOWPUBLISHED = "\url{http://example.com}",
    AUTHOR = "Intel",
    TITLE = "Example Website",
    MONTH = "12",
```

```
    YEAR = "1988",
    URLDATE = {2012-11-26}
}
```

Se debe notar que los nombres *ARTICLE:1*, *BOOK:1*, *BOOK:2* y *WEBSITE:1* son nombres de fantasía que le sirve al autor del documento para identificar la entrada. En este sentido, se podrían reemplazar por cualquier otro nombre. Tampoco es necesario poner : seguido de un número, en los ejemplos sólo se incluye como un posible estilo para identificar las entradas.

La entradas se citan en el documento con el comando:

```
\citep{nombre_de_la_entrada}
```

Y cuando se usan, se muestran así: [**ARTICLE:1**], [**BOOK:1**], [**BOOK:2**], [**WEBSITE:1**]. Notar cómo se conforma la sección Bibliografía al final del documento.

Capítulo 2

Introducción específica

En este capítulo se describen las herramientas, tecnologías y hardware que se utilizó para el desarrollo del sistema.

2.1. Protocolos de comunicación

2.1.1. Protocolo HTTP

HTTP [**WEBSITE:HTTP**], por sus siglas en inglés: *Hypertext Transfer Protocol*, es un protocolo de tipo cliente-servidor [**WEBSITE:CLIENTESERVIDOR**], mediante el cual se establece una comunicación enviando peticiones y obteniendo respuestas.

Las características principales de este protocolo son:

- Basado en arquitectura cliente-servidor.
- Además de hipertexto (HTML [**WEBSITE:HTML**]) se puede utilizar para transmitir otro tipo de documentos como imágenes o vídeos.
- Es un protocolo de capa de aplicación del modelo OSI [**WEBSITE:OSI**].
- Se transmite principalmente sobre el protocolo TCP[**WEBSITE:TCP**].

HTTP define un conjunto de métodos de petición, cada uno indica una acción a ejecutar en el servidor. Los más utilizados son:

- GET: se utiliza para recuperar datos.
- POST: sirve principalmente para cargar nuevos datos.
- PATCH: este método aplica modificaciones parciales a los datos existentes.
- PUT: permite reemplazar completamente un registro.
- DELETE: elimina datos específicos.

2.1.2. Protocolo MQTT

MQTT [**WEBSITE:MQTT**] son las siglas de *Message Queuing Telemetry Transport*. Se trata de un protocolo de mensajería liviano para usar en casos donde existen recursos limitados de ancho de banda.

Se transmite sobre protocolo TCP en la arquitectura publish/subscribe [**WEBSITE:PUBSUB**].

Los roles que intervienen en un protocolo MQTT son los siguientes:

- Publicadores: son los que envían los datos.
- Suscriptores: son los que consumen los datos.
- Broker: Transmite los mensajes publicados a los suscriptores.

Un cliente puede ser publicador, suscriptor o ambos. El broker es el punto central de la comunicación ya que sin este los mensajes nunca llegarían a destino.

En la figura 2.1 se puede apreciar un ejemplo de comunicación en la arquitectura MQTT.

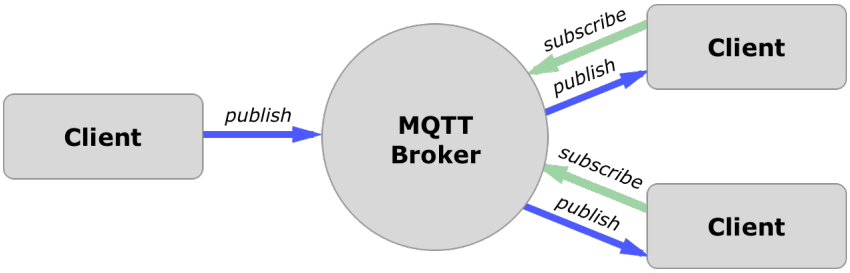

FIGURA 2.1. Arquitectura MQTT publish/subscribe.

La estructura de mensajes en este protocolo se dividen en dos: *topics* los cuales son de tipo jerárquicos, utilizando la barra (/) como separador, y *payload* en dónde se incluye el mensaje que se quiere transmitir. Por ejemplo: topic: "nodos/procesos/guardar", payload:"mensaje de ejemplo". Siguiendo este ejemplo un cliente podría suscribirse a ese topic o a una jerarquía más alta y recibir todos los mensajes de los topics que comiencen con nodo/procesos.

2.1.3. Eclipse Mosquitto

Eclipse Mosquitto [**WEBSITE:MOSQUITTO**] es un broker MQTT OpenSource liviano y adecuado para utilizar en todo tipo de dispositivos sobre todo aquellos que cuenten con baja potencia como microcontroladores.

Capítulo 3

Diseño e implementación

3.1. Análisis del software

La idea de esta sección es resaltar los problemas encontrados, los criterios utilizados y la justificación de las decisiones que se hayan tomado.

Se puede agregar código o pseudocódigo dentro de un entorno lstlisting con el siguiente código:

```
\begin{lstlisting}[caption= "un epígrafe descriptivo"]
las líneas de código irían aquí...
\end{lstlisting}
```

A modo de ejemplo:

```
#define MAX_SENSOR_NUMBER 3
#define MAX_ALARM_NUMBER  6
#define MAX_ACTUATOR_NUMBER 6

uint32_t sensorValue[MAX_SENSOR_NUMBER];
FunctionalState alarmControl[MAX_ALARM_NUMBER]; //ENABLE or DISABLE
state_t alarmState[MAX_ALARM_NUMBER];           //ON or OFF
state_t actuatorState[MAX_ACTUATOR_NUMBER];     //ON or OFF

void vControl() {

  initGlobalVariables();

  period = 500 ms;

  while(1) {

    ticks = xTaskGetTickCount();

    updateSensors();

    updateAlarms();

    controlActuators();

    vTaskDelayUntil(&ticks, period);
  }
}
```

CÓDIGO 3.1. Pseudocódigo del lazo principal de control.

Capítulo 4

Ensayos y resultados

4.1. Pruebas funcionales del hardware

La idea de esta sección es explicar cómo se hicieron los ensayos, qué resultados se obtuvieron y analizarlos.

Capítulo 5

Conclusiones

5.1. Conclusiones generales

La idea de esta sección es resaltar cuáles son los principales aportes del trabajo realizado y cómo se podría continuar. Debe ser especialmente breve y concisa. Es buena idea usar un listado para enumerar los logros obtenidos.

Algunas preguntas que pueden servir para completar este capítulo:

- ¿Cuál es el grado de cumplimiento de los requerimientos?
- ¿Cuán fielmente se puedo seguir la planificación original (cronograma incluido)?
- ¿Se manifestó algunos de los riesgos identificados en la planificación? ¿Fue efectivo el plan de mitigación? ¿Se debió aplicar alguna otra acción no contemplada previamente?
- Si se debieron hacer modificaciones a lo planificado ¿Cuáles fueron las causas y los efectos?
- ¿Qué técnicas resultaron útiles para el desarrollo del proyecto y cuáles no tanto?

5.2. Próximos pasos

Acá se indica cómo se podría continuar el trabajo más adelante.