

Robots colaborativos móviles: la herramienta industrial

Para Omar Alejandro Aquino Bolaños, director de Ventas para Latinoamérica de MiR, **los robots colaborativos móviles son una tecnología emergente para hacer más eficiente el flujo de material en los procesos de fabricación**, desde el suministro de materia a las estaciones de trabajo hasta el transporte del material terminado al final de una línea de producción.

“Minimizan los errores, los accidentes y aumentan la productividad. Ayudan a optimizar el espacio de almacenamiento para operaciones futuras mediante una filosofía ‘lean’. Los robots compensan los crecientes costos laborales y la escasez de personal. Mejoran la seguridad y flexibilidad en el área de trabajo y permiten volcar los recursos humanos en el proceso a tareas de mayor valor. La robótica móvil es una pieza fundamental en el camino hacia la **digitalización de una fábrica**, a la industria 4.0”, asegura.

El informe anual 2018 de la consultora Material Handling & Logistics (MHL) describe el surgimiento de la **“cadena de suministro digital y siempre activa”**. El estudio muestra que 51% de las empresas en diferentes industrias consideran la robótica y la automatización como una ventaja competitiva o tecnología disruptiva.

Al mismo tiempo, 58% considera la contratación y la retención de la fuerza laboral calificada para implementar estas tecnologías como un obstáculo importante. Razón por la que los proveedores necesitan dar soluciones confiables, rentables y fáciles de implementar.

“Hoy en día, los **robots colaborativos móviles se han vuelto asequibles para cualquier tipo de negocio** y a su vez, más fáciles de usar. Si bien la tasa de adopción de automatización y robótica de las empresas en Latinoamérica actual es de 35%, de acuerdo con MHI, se espera que aumente a 74% dentro de seis a diez años. Para muchos fabricantes, ya es un gran desafío encontrar trabajadores suficientes, siendo esta razón uno de los principales impulsores del creciente despliegue de robots”, explica a SiliconWeek.

Trabajos

Un claro ejemplo del uso de la robótica móvil lo podemos encontrar en automatizar el transporte de tarimas de producto terminado de las líneas de producción al almacén, complementando las tareas de empaquetado y paletizado.

El aumento de productividad, trazabilidad, reducción de tiempos de carga/descarga, accidentes y costos son algunos de los beneficios que los fabricantes obtienen al usar robots móviles.

“La flexibilidad en el proceso es otra gran ventaja de los cobots móviles, pues nos permiten adaptarnos a los cambios requeridos en el entorno de trabajo por la llegada de nuevos productos, como en los volúmenes de producción, así en las temporadas de mayor volumen de producción, la aplicación de transporte de un cobot móvil puede ofrecer una productividad continua para las

empresas llegando a funcionar las 24 horas del día”, dice Aquino Bolaños.

El fin de línea donde se empaqueta, paletiza y transporta el producto es sin duda una de las tareas más demandantes, por ejemplo, del sector de alimentos y bebidas.

“Disponer de un robot colaborativo móvil que se encargue de transportar los paquetes supone una ventaja en la cadena de producción alimentaria, ya que las personas no tendrán que estar pendientes de aspectos como los descansos o los accidentes relacionados con maquinaria de transporte convencional en áreas de mucho tráfico. Un robot móvil estará siempre conectado y listo para trabajar, pudiéndose adaptar y reprogramarse para recorrer diversas rutas o ejecutar múltiples tareas de acuerdo con la demanda”, agrega el director de Ventas para la región de MiR.