

Aplicaciones de la visión artificial dentro de las industrias en México

Dr. Francisco Javier Ibarra Villegas

Asociación Mexicana para el Fomento a Innovación A.C.

La necesidad de las industrias por mejorar la calidad de sus productos sin perjudicar la producción se ha vuelto un parámetro importante en las líneas de producción. Para lograr esto, muchas veces hacen uso de las nuevas tecnologías, como es el caso de equipos que emplean visión artificial para inspeccionar la calidad de los productos, detectar la posición de objetos para su posterior tratamiento, monitorear la cantidad un producto en un envase, entre muchas otras aplicaciones. Estos equipos de visión artificial pueden lograr procesar una gran cantidad de información en menos tiempo del que se requeriría si una persona hiciera ese trabajo, además de eliminar el factor humano que pudiera provocar la omisión de algún detalle en el proceso manufacturero, lo que provocaría pérdidas en la empresa. Es por esto que la implementación de sistemas que empleen la visión artificial es de gran importancia para las industrias.

En esta plática, se presentarán algunas aplicaciones de la visión artificial en la industria manufacturera, así como otro tipo de aplicaciones que actualmente son empleadas por varias empresas de México y especialmente de Jalisco.