SABRINA SCHILLING

Traktor z rolki: Jak urz□dzenie zwojowe oszcz□dza 20 procent materia□u

Popyt na maszyny rolnicze kultowej marki Fendt wyra□nie wzrós□. Czas zatem przej□□ na produkcj□ ci□g□□ z ci□ciem laserowym bezpo□rednio ze zwini□tej ta□my blachy. Oznacza to, □e zielone os□ony do ci□gników Fendt mog□ by□ gotowe jeszcze wydajniej.

Dzieci patrz□ z zaciekawieniem, gdy obok przeje□d□a traktor. Jak□e wielkie jest szcz□□cie, gdy mo□na si□ przejecha□ lub przynajmniej posiedzie□ na miejscu kierowcy! Wielu doros□ych równie□ szybko zachwyca si□ du□ymi maszynami rolniczymi. Traktory marki Fendt s□ popularne w wielu krajach na ca□ym □wiecie. Florian Hammel jest odpowiedzialny za strategiczny rozwój zak□adów i technologii w fabryce Fendt w Asbach-Bäumenheim w Bawarii. Jest dumny z pracy dla tej marki i cieszy si□, „□e ka□dy detal pomalowany na zielono, który widz□ Pa□stwo w ci□gniku marki Fendt, pochodzi z naszej fabryki".

Hammel i zespó□ zajmuj□cy si□ obróbk□ blachy produkuj□ mi□dzy innymi blach□ na powierzchni□ zewn□trzn□ kabiny i os□ony du□ych traktorów. Wcze□niej wycinarka laserowa do ci□cia na p□asko z konwencjonalnym zmieniaczem p□yt wycina□a kontury z arkusza blachy. Ale w pewnym momencie Florian Hammel i zespó□ byli zbyt powolni: popyt ze strony klientów znacznie wzrós□, ale pojemno□□ magazynowa w obszarze produkcji nie. „By□o jasne, □e nie b□dziemy rozbudowywa□ fabryki. Oznacza□o to równie□, □e musieli□my znale□□ rozwi□zanie dla wi□kszej wydajno□ci na tej samej przestrzeni", wyja□nia.

Florian Hammel z Fendt i Oliver Müllerschön z TRUMPF z rado□ci□ przyznaj□, □e urz□dzenie pracuje sprawnie, a planowanie przynosi efekty.

Pe□ny widok TruLaser 8000 Coil Edition: to zdj□cie pokazuje, o ile mniej odpadów blachy pozostaje, gdy firma Fendt tnie ze zwoju zamiast z arkusza blachy.

Jedno podniesienie d wigu zast puje teraz pi przejazdów wózka wid owego – to ogromny wzrost produktywno ci.

G owica lasera wiruje nad pozornie nieko cz cym si pasem blachy i wycina kontury zewn trznych cz ci poszycia traktorów marki Fendt.

Dwa roboty roz adowcze maj przed sob nie lada zadanie: elementy wychodz z komory ci cia laserowego strumieniami.

Za adunek ze zwoju przyspiesza proces

Oliver Müllerschön jest ekspertem w dziedzinie wykrawania laserowego w firmie TRUMPF. W tym procesie urz dzenie odwija ta m blachy bezpo rednio ze zwoju blachy i podaje j do wycinarki laserowej. „Tego w a nie potrzebuj klienci, je eli ci cie laserowe nie jest dla nich wystarczaj co wydajne. Dok adnie takie same wymagania mia Fendt. Nasi koledzy z firmy Fendt szybko byli pod wra eniem naszego nowego urz dzenia do wykrawania laserowego TruLaser 8000 Coil Edition".

Zanim jednak zak ad Fendt w Asbach-Bäumenheim przyj ofert, Florian Hammel usiad ze swoim zespo em i szczegó owo wszystko obliczy . Pierwszy parametr: czas zmiany palety. Obrobiony arkusz blachy jest wyjmowany z wycinarki laserowej i wk adany jest nowy. „Oczywi cie ten czas jest wyeliminowany, je eli po prostu rozwiniemy d ugi zwój". Ile czasu mo na zaoszcz dzi? „Oko o 600 roboczogodzin rocznie. Mo emy wtedy wykorzysta je bardziej produktywnie", mówi Hammel. „Ogólnie rzecz bior c, ca kowity czas produkcji systemu laserowego zosta wyd u ony o oko o 14 procent".

> **Dzi ki wysokiej wydajno ci i wzrostowi produktywno ci, urz dzenie do wykrawania laserowego zwraca si bardzo szybko.**
>
> Florian Hammel, strategiczne planowanie fabryki i rozwój technologii w firmie Fendt

Wi cej elementów na metr blachy dzi ki wykrawaniu laserowemu

Ju to jest imponuj ce, ale Müllerschön zwróci uwag na jeszcze jeden aspekt: „Z arkuszem blachy jest tak: ko czy si po trzech lub czterech metrach. W zwi zku z tym jest tylko ograniczone miejsce na wi ksze elementy, a odpady s wyrzucane". Sytuacja wygl da inaczej w przypadku ci cia bezpo rednio ze zwoju: „Blacha jest praktycznie niesko czona. Mo liwe jest znacznie lepsze uk adanie detali. Innymi s owy, otrzymuj Pa stwo wi cej elementów z ka dego zakupionego metra blachy". Hammel chcia równie dok adnie wiedzie , jaka jest tutaj ró nica i wykorzysta swoje rzeczywiste kontury, aby obliczy ró nic mi dzy produkcj arkuszy a zwojów: „Oko o 20 procent mniej materia u za ten sam wynik! Co wi cej, cena zakupu zwojów jest równie ni sza ni w przypadku towarów prefabrykowanych", mówi planista firmy Fendt.

Zamiana d□wigu na przejazdy magazynu

Jednak nawet najd□u□szy zwój kiedy□ si□ ko□czy. I potrzebny jest nowy. Podobnie jak palety z blach□. Jednak w przypadku pakietów zdarza si□ to cz□□ciej. Równie□ w tym przypadku Hammel zastanawia□ si□, co nowy TruLaser 8000 Coil Edition oznacza□by dla jego procesów roboczych: „Przenosimy stosy blach z ci□□arówki do magazynu, w razie potrzeby na produkcj□, do maszyny i tak dalej. To w sumie pi□□ przejazdów magazynu w ramach jednej dostawy". A w przypadku zwoju? „Jeden d□wig. Zamieniamy wi□c pi□□ przejazdów wózkiem wid□owym na jedno podniesienie d□wigiem z ci□□arówki do urz□dzenia do wykrawania laserowego. Eliminuje to oko□o 2400 sk□adowa□ rocznie". Jego obliczenia by□y przekonuj□ce: zak□ad Fendt w Asbach-Bäumenheim zdecydowa□ si□ na urz□dzenie do wykrawania laserowego.

Przestawienie na zwój – szybka amortyzacja

Nadszed□ wi□c ten czas: pierwsza ci□□arówka ze zwojami na powierzchni za□adowczej wje□d□a po raz pierwszy do fabryki Fendt. Suwnica □aduje TruLaser 8000 Coil Edition. Blacha odwija si□ i jest wci□gana do komory ci□cia. Tam laserowa g□owica tn□ca przesuwa si□ nad blach□ i wycina kontury. Za komor□ ci□cia dwa roboty roz□adowcze zdejmuj□ elementy z ta□my i ostro□nie je uk□adaj□. Nieliczne odpady s□ automatycznie transportowane do kontenera na zewn□trz. Produkcja detali przebiega w sposób ci□g□y. Florian Hammel jest zadowolony: „Uk□adanie pozwala nam na tak efektywne wykorzystanie blachy. I po prostu mamy wi□ksz□ wydajno□□ przy mniejszym wysi□ku. Wszystko to oznacza, □e urz□dzenie do wykrawania laserowego zwraca si□ bardzo szybko". U□miecha si□. „Oczywi□cie nie powiem dok□adnie, jak szybko. Ale wiemy jedno: odbywa si□ to naprawd□ szybko".

SABRINA SCHILLING

TRUMPF GROUP COMMUNICATIONS