

EXEMPLE DE BUNE PRACTICI

1. Realizarea unui sistem automat de alimentare si transfer al pieselor, la strungurile KTSP80.

SARCINA:

Alimentarea strungului cu piese de prelucrat;

PROBLEMA:

Efort fizic marit, miscari repetitive, aplecari, depozitarea pieselor, prinderea si desprinderea pieselor in/din dispozitivul de prindere manuala al masinii, transportul manual al cosurilor cu piese la masina urmatoare, pe fluxul de fabricatie.

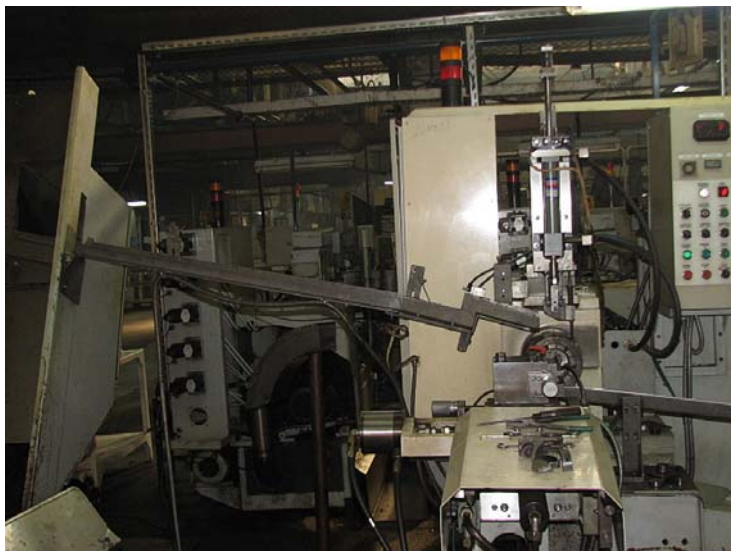
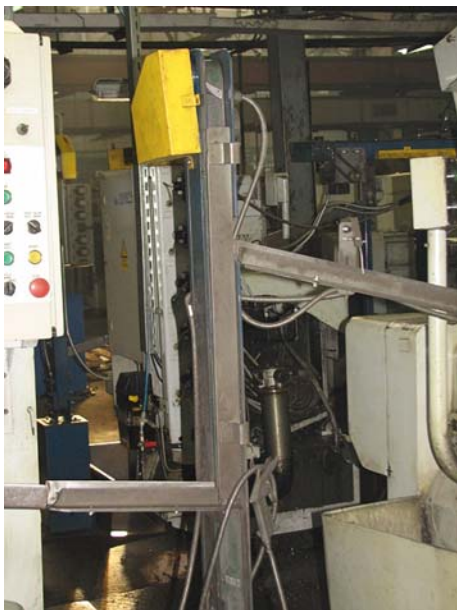
SOLUTIA:

S-a evaluat situatia si s-a realizat un sistem automat de alimentare si transfer al pieselor de la o masina la alta.

REZULTATE:

Piese sunt depozitate in containere speciale cu fund rabatabil, de unde sunt preluate de un transportor cu banda, ce alimenteaza sistemul automat de alimentare si transfer al pieselor de la o masina la alta, la linia de strunguri KTSP80;

Lucratorul supravegheaza strungurile ce lucreaza in regim automat si intervine pentru corectii numai daca este necesar.



2. Realizarea unei benzi transportoare la spalatorul de piese finite (spalator tip INTERSONIK).

SARCINA:

Alimentarea spalatorului tip tunel cu piese, depozitarea acestora in stive, pe randuri intretesute, dupa spalare.

PROBLEMA:

Deplasarea lucratorului de la intrarea pieselor in tunelul de spalare la capatul celalalt al spalatorului, pentru preluarea pieselor spalate, miscari incomode de trunchi, aplecari, ridicari, miscari repetitive.

SOLUTIA:

S-a realizat o banda de intoarcere si transport al pieselor spalate, la punctul de alimentare a spalatorului.

REZULTATE:

Lucratorul isi desfasoara activitatea in acelasi punct, la intrarea in tunelul de spalare, piesele spalate fiind aduse la punctul de plecare de banda de intoarcere si sunt depozitate direct in containere pentru a putea fi preluate si transportate cu mijloace mecanizate.



3. Realizarea unui sistem automat de alimentare la masinile de deformare plastica la rece a inelelor de rulmenti.

SARCINA:

Alimentarea manuala, prin asezarea inelelor pe jgheabul inclinat, la masinile de deformare plastica la rece a inelelor de rulmenti.

PROBLEMA:

Miscari repetitive la alimentarea piesa cu piesa, monotonia muncii, efort fizic la transportul cosurilor cu piese.

SOLUTIA:

S-a realizat o masa rotativa prevazuta cu un dispozitiv mecanic ce distribuie in mod automat si continuu piesele de prelucrat catre un transportor cu racleti, ridicate si apoi transferate pe jgheabul de alimentare a masinii. Alimentarea mesei rotative se face periodic, pe masura ce piesele sunt prelucrate.

La iesirea din masina s-a montat o banda de preluare a pieselor prelucrate si transportare a acestora in container pentru a putea fi preluate cu mijloace mecanizate.

REZULTATE:

Lucrul in sistem automat al masinilor, reducerea efortului fizic, eliminarea miscarilor repetitive, reducerea monotonei muncii.



4.Realizarea unor jgheaburi cu plan inclinat pentru transferul pieselor de la o masina la alta folosind forta gravitationala.

SARCINA:

Transportul si depozitarea pieselor de prelucrat de la o masina la alta, pe fluxul de fabricatie a inelelor de rulmenti.

PROBLEMA:

Efort fizic marit, mase mari, brate intinse, miscari repetitive, aplecari, ridicari, miscari fortate.

SOLUTIA:

S-au realizat jgheaburi cu plan inclinat ce asigura transferul pieselor pe fluxul de fabricatie de la o masina la alta, prin rostogolirea acestora pe planul inclinat, datorita fortei gravitationale.

REZULTATE:

Reducerea efortului fizic consumat la depozitarea, transportul manual cu caruciorul al pieselor, aplecari, ridicari, miscari fortate, prinderea pieselor cu mainile intinse, situatii cand piesele nu pot fi tinute cat mai aproape de corp posibil.

