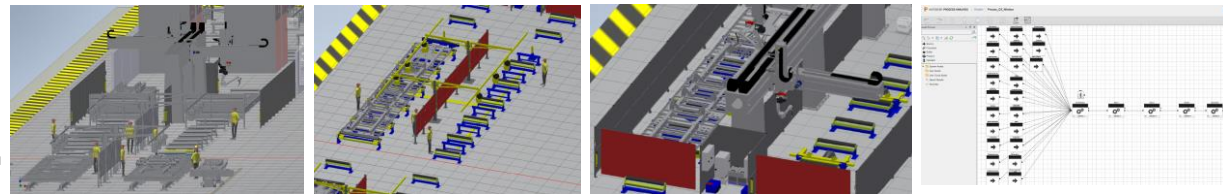


ANALIZA RÓWNOWAŻENIA OBCIĄŻENI LINII PRODUKCYJNEJ DO WYTWARZANIA RAM NACZEP KURTYNOWYCH

Maciej KACZOR (1,2), dr hab. inż. Anna TIMOFIEJCZUK, prof. Pol. Śl. (1), Marcin JANUSZKA (1,2),
 (1) Silesian University of Technology, ul. Konarskiego 18a, 44-100 Gliwice, Poland
 (2) Wielton S.A., ul. Rymarkiewicz 6, 98-300 Wielun, Poland

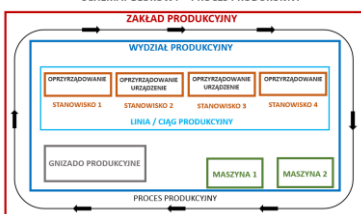
ZAMODELOWANY MODEL PROCESU PRODUKCYJNEGO LINII - Autodesk Factory Design Utilities



Zwiększenie zdolności wytwarzania ram naczip kurtynowych poprzez:

- zrównoważenie obciążenia stanowisk linii produkcyjnej
- unormowanie procesu dostawy komponentów na stanowiska
- ustabilizowanie procesu ciągłego doskonalenia
- wykorzystanie metody oraz oprogramowania do analizy i zamodelowania procesu

SCHEMAT BLOKOWY - PROCES PRODUKCYJNY



ZBALANSOWANA LINA PRODUKCYJNA



Stanowisko nr 1
składnie / szczepianie



Stanowisko nr 2
składnie / szczepianie



Stanowisko nr 3
spawanie robotem



Stanowisko nr 4
spawanie robotem

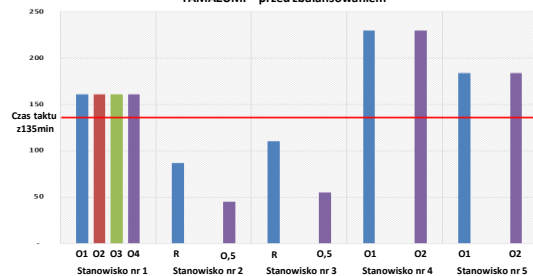


Stanowisko nr 5
wykańczanie

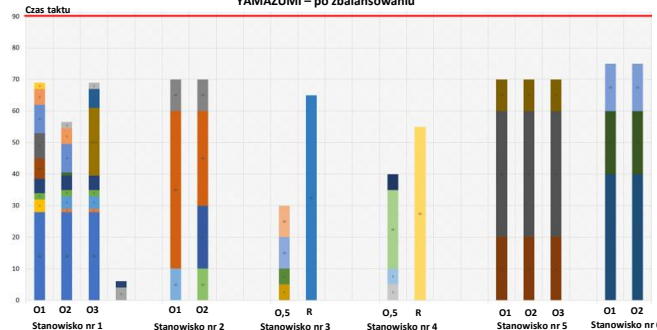


Stanowisko nr 6
wykańczanie

YAMAZUMI - przed zbalansowaniem



YAMAZUMI - po zbalansowaniu



OPTIMALIZACJA TRANSPORTU MATERIAŁÓW, CZĘŚCI, PÓŁPRODUKTÓW

