



## Подобряване на комуникацията между производствени станции

### Предизвикателство:

Трябва да се реализира ясна комуникация между операторите по цялата дължина на поточна линия. Иновативен лидер в производството на авточасти прави двигатели, трансмисии и други високотехнологични продукти за световната автомобилна индустрия. В определен етап от процеса детайлите минават през пещ където се закаляват и скоростта е константна. Детайлите се подават към пещта от оператор след извършване на определени операции. След пещта друг оператор трябва да извърши също определени операции и да сортира детайлите. Ако вторият оператор има затруднения които забавят краткосрочно процеса и той не успее да подаде информация да се забави подаването на детайли възможно е да се допусне повече брак или некачествен детайл да попадне при качествените. Нужна е система която бързо и ефективно да помогне за комуникацията между операторите въпреки разстоянието и високия шум.

### Решение:

Двухцветният бутон EZ-LIGHT® Touch K50 беше инсталиран от страната за разтоварване на пещта. От страната на зареждане на пещта се използва EZ-LIGHT® TL50 светлинна колонка, която повтаря състоянието по цвят на K50 бутона. Системата е лесна за инсталиране и опроводяване, а индикаторите за да работят не изискват програмиране или PLC. Когато операторът за разтоварване натисне бутона K50, той кара бутона и светлината на кулата да свети червено, което сигнализира на оператора за зареждане да спре. Натискането на бутона отново променя състоянието на двете светлини от червено в зелено, сигнализирайки на оператора да възобнови зареждането. Видимата ярка светлина предлагана от серията EZ-LIGHT на Banner, позволява визуално да се проверява статуса на светлинната колонка за състоянието на натовареността при оператора след пещта в цялата производствена зона, дори при осветеност от дневна светлина. Внедряването на LED светлинните индикатори даде възможност за ясна и видима комуникация.



Общата ефективност се подобри като след пещта оператора може да получи допълнително време да сортира и изчиства части, като свежда до минимум претоварването на участъци и неправилното насочване на компонентите и възможностите за възникване на повреда по производствената линия.

Източник: Banner Engineering Corp.

Съставил: Пламен Нейков ©

СЕНЗОМАТ ООД