

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 030

Automotive



MEMORIA INTERMEDIA ADAPTADA PARA LINEAS DE PRODUCCION AUTOMATICA

El Cliente

Johnson Controls es el líder global de tecnología e industria con una amplia gama de productos, servicios y soluciones para la construcción y la industria automotriz. Johnson Controls Automotive Experience es líder mundial en asientos para automóviles, sistemas de techos, puertas y paneles de instrumentos y aparatos electrónicos del interior. Johnson Controls suministra unos 50 millones de vehículos al año con sus productos.

Más información:
www.kardex-remstar.com



1

Definición de Tareas

En Neustadt an der Donau Johnson Controls Automotive Experience fabrica productos de fibra de madera a base de paneles de puertas para automóviles. La tarea consistía en producirlos en una línea automatizada en 3 turnos por día. Para este propósito, Frimo como contratista general suministra una planta totalmente automatizada con robots de manipulación con todos los pasos de producción proporcionado de las hojas de panel de la puerta fácilmente prensadas y perforadas. Una parte de la línea es una planta de acondicionamiento en la que los paneles de la puerta semi-acabada se mantienen para el almacenamiento intermedio.



2

Soluciones



Dos líneas de fabricación independientes fueron instalados en Johnson Controls en Neustadt, uno por delante y otro por la puerta trasera. Durante el proceso de producción, un robot recoge los paneles de fibra de madera de la prensa caliente y los coloca en un módulo de elevación vertical de Kardex Remstar. Aquí permanecen durante un mínimo de una hora para recibir la forma por medio de la absorción de agua controlada. Posteriormente, otro robot recoge las partes de la abertura de acceso opuesta y los transfiere al sistema transportador en frente de la unidad de perforación para su posterior procesamiento. Para hacer el proceso de acondicionamiento lo más eficiente posible, el aire interior de la elevación de almacenamiento se calienta hasta 25 °C (tolerancia: +/- 5) y humificado al 65 % (+/- 5). Un doble extractor y un proceso particularmente diseñado para el intercambio de bandejas, logra una reducción de almacenamiento y la recuperación de los tiempos de ciclo.

4

Ventajas a simple vista

- Reducción de almacenamiento y recuperación del ciclo de tiempo al 50 %
- Las nuevas líneas equipan 360.000 coches por años con 4 paneles de puertas cada uno
- El sistema de almacenamiento de gestión, incluyendo la gestión de existencias, los períodos de almacenamiento y control de existencias mínimas está situado cerca de la máquina
- Precisión de manipulación de pinza robótica +/- 2,5 mm
- Contrato de servicio 24/7 con tiempos de respuesta reducidos

3

Descripción del Proceso

Estaremos encantados de explicarle los diferentes procesos con detalle en una consulta personal.

5

Volúmen de entrega

- 2 Shuttle FSE 3,6 (W x D x H: 3.246 x 3.520 x 7.110 mm) con apertura de acceso opuesto
- Planta de aire acondicionado (aire, temperatura)



Más información:
www.kardex-remstar.com

