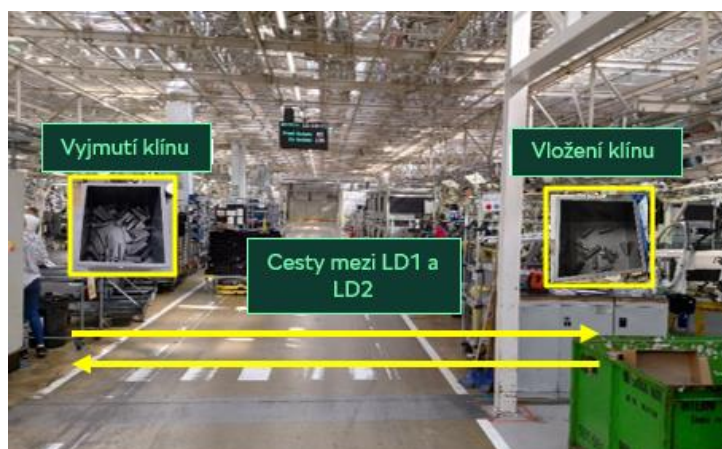




10^{BEST} EDICE KVP₂₀₂₅

Karakuri systém přemostění LD1 a LD2 - MB hala M1



Před

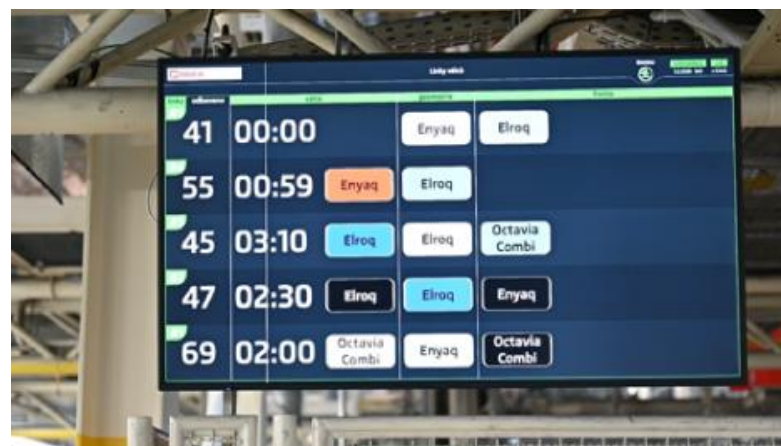
- Na LD1 se pro ustavení bočních oken vkládají gumové klínky
- Vznikají pochůzkové vzdálenosti mezi linkami
- Zbytečné procesy v ML – chůze z LD1 na LD2 v průměru každou hodinu



Po

- Instalace KARAKURI systému – přemostění z LD2 na LD1, který bude automaticky vracet klínky na pozici pro vložení.
- Eliminace chůze mezi LD1 a LD2 – riziko BOZP
- Časový přínos pro účely WS v průměru 3min./hodina

Časomíra pro linku válců – MB hala M13



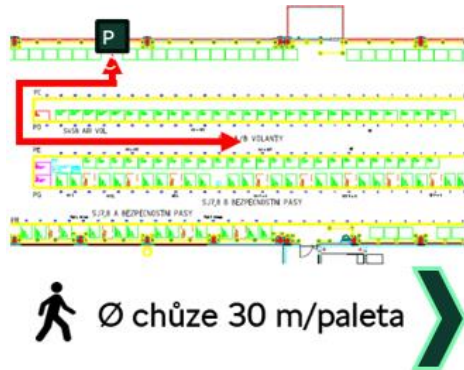
Před

- Řidič z linky KB6 vyjede směr válce a hledá volnou pozici před linkou válců (1-5)
- Čekání a možná kolize s logistickým zásobováním
- Neexistuje informace, jaké pracoviště bude dříve odbaveno

Po

- Na výstupu z linky KB6 a u výjezdu z repasních pracovišť je umístěn monitor s vizualizací vozů před pracovištěm geometrie
- Aktuální data o pozici vozidel jsou čerpána z CarRFID
- Po najetí vozu na záběhové válce se spustí časomíra a ukončí zároveň s vyjetím vozu z kabiny záběhových válců
- Úspora: 10sekund / vůz

Objednávání materiálu do sekvencí pomocí ANDONu – KV sklad N6



Před

- Objednávání materiálu probíhá pomocí PC terminálu
- Nutné pochůzky k terminálu a manipulace s materiálovou závěskou

Po

- Rozšíření stávajícího systému ANDON o modul objednávky materiálu
- Objednávání materiálu při vyskladnění palety pomocí terminálu ZEBRA + PROGLOVE scanneru na ruce
- Odstranění pochůzek k PC - Ø 30 m/palet
- Úspora 28 sekund/paleta

Úprava robotických aplikací PVC – KV hala K4



Před

- Na základě předpisu v PDM aplikace PVC pro překrytí a utěsnění spojů na karosérii.
- Ruční nanášení a roztírání PVC štětcem v předepsaných partiích karoserie.



Po

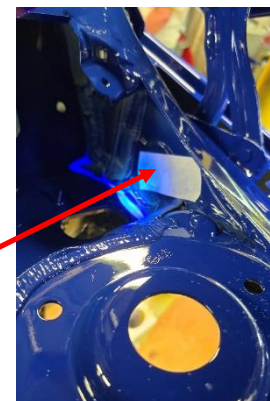
- Vyhodnocení zkoušek korozní kvality,
- Úprava drah robotických aplikací nanášeného materiálu PVC.
- Zrušení dodatečného ručního roztírání štětcem
- Časová úspora 65 sekund/karoserii

Zrušení čištění karoserie po HRK v motorovém prostoru – MB hala D16



Před

- Znečištění voskem s následným čištěním – horní podélník, lůžko motoru, dosedací plocha výztuhy předního nárazníku
- Znečištění plochy pro čelní okno a VIN kód
- Nutné ruční čištění pracovníky pratelnými utěrkami



4x krycí páska

Po

- Snížení hladiny vosku v HRK zařízení
- D16 nutné zalepování otvorů pomocí pásky s tzv. oušky a demontáž provádí pracovníci na montáži
- Zrušení čištění v oblasti motorového prostoru

Digitalizace konečných control – MB hala M6



Před

- Kontrola baterie pracovníkem
- 10 kontrolovaných oblastí na baterii
- Neoptimální stav kontroly kvality a stability procesu

Po

- Kontrola baterie kamerovým systémem
- Úprava a nastavení SW kamer
- Kontrola všech kontrolovaných oblastí
- Důkaz o správnosti provedení činnosti – reakce na reklamace