



Montaje

Desarrollo de herramientas de digitalización para ajustar la producción de salpicaderos

NT158

Ford en Valencia tenía una línea de montaje de salpicaderos separada para unos modelos específicos de vehículo.

Las líneas de salpicaderos se encontraban trabajando muy por debajo de su capacidad, dependiendo de los programas de producción.

Se estudiaron y analizaron varias alternativas que finalmente no resultaron viables.

La solución alcanzada ha consistido en introducir una nueva operación “virtual” llamada pre-orden antes de la secuenciación.

Para el desarrollo y validación de la solución, ha sido necesario estudiar todas las múltiples combinaciones, cambiar la configuración del secuenciador, programar la pre-orden a la planta de salpicaderos, determinar la capacidad de los *buffer* en el sistema y adecuar los equipos para permitir almacenar un turno de pre-órdenes.

De esta forma, se puede aprovechar la capacidad de la línea de montaje de salpicaderos correctamente sin afectar a los programas de producción.