



Prensas y Carrocerías

Simulación de RobCAD para mejorar tiempo de ciclo y disponibilidad de línea

NT162 (proyecto realizado en colaboración con IT8 SOFTWARE)

En la línea de fabricación del Kuga 9B hay dos operaciones estáticas que dependen del robot 120R1. Dicho robot es el cuello de botella de la línea.

El objetivo del proyecto ha consistido en realizar una simulación en RobCAD con el fin de definir acciones y, de esta manera, poder mejorar sustancialmente el tiempo de ciclo de la estación 120.

El riesgo tecnológico radica sobre todo en la secuencia que realiza el robot 120R1, que consiste en coger una pieza de un *conveyor* (4 modelos diferentes), dirigirse a soldar a dos operaciones estáticas y dejar la pieza en una de las dos mesas.

Cuando repite alguna de las tuercas por fallo de la operación, el tiempo de ciclo excede del estándar.

Además, cuando está trabajando en la segunda operación interfiere en el área del robot 130R1, afectándole también en el tiempo de ciclo.

Como consecuencia de tener el espacio justo en el layout, resulta necesario realizar la simulación para examinar la viabilidad de unificar o mover las operaciones estáticas.

El proyecto está en ejecución debido a las dificultades encontradas para la validación.