História vzniku, rozvoja a útlmu priemyselnej robotiky v Československu - 09. časť – O kvalite - Problémy spojené s nasadzovaním robotov u užívateľov – Dva príklady za všetky :)

ZŤS Prakovce, zvárací robotický komplex s 5 ks PR-32E

Aj napriek zaškoleniu obsluhy a programátorov vo VUKOV, pričom všetci vzhľadom na podmienky špeciálnej výroby mali štátne osvedčenie pre zváračov, boli potrebné každý týždeň výjazdy špecialistov z VUKOVu. Príčina výpadkov súvisela so zle nastavenou hmotnou zainteresovanosťou. Obsluha pracoviska – zvárači boli platení ako ostatní zvárači v závode. Po mnohých jednaniach s vedením závodu za účasti dodávateľa, bola upravená ich kvalifikácia na Zvárač operátor (až dovtedy táto kvalifikačná trieda nebola zavedená, nielen v závode, ale v celom koncerne ZŤS). Po tejto platovej úprave, až do ukončenia výroby daného sortimentu, zásahy zo strany dodávateľa neboli potrebné. Zvárači operátori (obsluha), aby sa odlišovali od ostatných, z vlastnej iniciatívy na svojich pracovných odevoch nosili výraznú reklamu VUKOV Prešov.

NORMA Frídlant nad Ostravici, robotický systém plošného tvárnenia, dvierka kovového nábytku s 1 ks AM-40 a 2 ks AM-1T

Po realizácií boli hlásené časté výpadky a nutné servisné zásahy VUKOV. Až na úrovni jednania riaditeľa závodu a za účasti vedúceho projektanta a servisu, pri odpozorovaní dvojzmennej prevádzky, boli zistené organizačné nedostatky užívateľa a nedodržiavanie technických a prevádzkových podmienok stanovených projektom.

Konkrétne:

- vstupný polotovar, stoh tabuľového plechu mal medzi vrstvovú koróziu a okraje stohu vážne deformované následkom nesprávneho viazania oceľovými lanami pri manipulácii v sklade,
- namiesto vstupného manipulátora museli na vstupe linky vkladať tabuľový plech do systému dvaja nekvalifikovaný pracovníci s použitím páčidiel,
- tri strihacie a združené ohýbacie a strihacie nástroje v lisoch, mali tupé, neostré strihacie hrany a nesprávne uložené ich ohýbacie prvky. Preto pri ručnom vyberaní a niekedy aj vkladaní musela obsluha používať kliešte, pričom jeden AM-1T musel byť vyradený zo systému.

Ešte za účasti pracovníkov VUKOV sa do systému dali polotovary a nástroje podľa požiadaviek projektu a systém začal pracovať. Po tomto zásahu a prijatých opatreniach užívateľa VUKOV sledoval pracovisko len štatisticky. Systém pracoval bez potreby servisného zásahu.

Takéto prípady, kde nepripravenosť a neznalosť princípov organizovania a podmienok fungovania ATP a AVS spôsobovali problémy, VUKOV sledoval a vyhodnocoval. Bolo ich viac ako 20 %.

Copyright © 2013 - 2026 Encyklopédia poznania