



# Linee Di Produzione

L'obiettivo di una linea di produzione è quello di assemblare un componente nei tempi previsti rispettando i concetti fondamentali delle postazioni di lavoro. I concetti fondamentali da tener presente nella progettazione di una linea di produzione sono di ridurre al minimo il movimento degli operatori, garantire i concetti fondamentali della ergonomia durante le operazioni di carico/scarico dei particolari, garantire un alto livello di sicurezza e mantenere nella norma i livelli di rumore ed emissioni in atmosfera.



Le linee possono essere realizzate con più banchi singoli specializzati, oppure con la logica delle linee continue palettizzate. Nel primo caso (banchi singoli) normalmente ci sono più operatori, ogni banco esegue una operazione di assemblaggi componenti e l'ultimo esegue il controllo finale sul pezzo finito. Normalmente ci sono più operatori.

Nel secondo caso il pallet si muove su ogni postazione, ed un solo operatore segue il movimento del pallet, eseguendo tutte le operazioni previste.

Esistono vari tipi di controlli sia della produzione che dei tempi di esecuzione.

Normalmente ai banchi di assemblaggio vengono associati delle rulliere di alimentazione componenti. Anche queste possono essere manuali a automatizzate.

Le linee sono di tipo generale e possono essere utilizzate su più componenti sostituendo i posaggi o le attrezzature specifiche. Il cambio attrezzaggio può essere più o meno rapido.



Descrizione generale



# Linee Di Produzione

Descrizione generale



Queste linee vengono costruite secondo una specifica del cliente e vengono condivise tutte le caratteristiche prima della costruzione.

La costruzione della linea segue sempre un planning concordato con il cliente, e durante la costruzione viene controllato lo stato di avanzamento lavori. Il cliente viene informato settimanalmente con fotografie.

Nel planning è prevista la fase di test severa prima della data di collaudo fatto in presenza del cliente.

La garanzia è totale per due anni, inoltre viene dato una specifica dei pezzi di ricambio classificati in

Tipo A: necessari perché compromettono in modo drastico il funzionamento della attrezzatura o della sicurezza. Questi pezzi normalmente vengono forniti con il banco.

Tipo B: il banco può funzionare in modo declassato fermo restando che le sicurezze sono tutte attive.

Tipo C: il banco ha anomalie leggere e può funzionare con tutti i test e le sicurezze attive (es. non si accende la lampada di illuminamento)

La documentazione è quasi sempre una fase complessa e dipende dalle caratteristiche della linea.