

Ya a principios del siglo XX, Fritz Driescher previó la importancia futura de la demanda de energía eléctrica. Fundó la empresa cuando sólo contaba con 24 de edad, en 1909.



Gerd Baltés, Peter Gotzes y Detlef Wittke son programadores de RobotStudio certificados que trabajan en Driescher Wegberg.

El PowerPac ArcWeld, la gran motivación

29 kilómetros de soldaduras

Driescher Wegberg fabrica equipos para distribución de energía. Sus productos principales son los sistemas de conmutación aislados por aire y gas. Utilizan robots de soldadura para unir las piezas de sus sistemas de conmutación SF6 aislados por gas. Sólo en 2002, Driescher hizo el equivalente de 29 kilómetros de soldaduras.

Entregas bajo pedido

Debido a la variedad de sistemas y al sistema de entregas bajo pedido habitual en el sector de la distribución de la energía, tenían que dedicar mucho tiempo a programar la célula de soldadura. La complejidad de sus sistemas obligaba a Driescher Wegberg a fabricar muchas piezas dentro de su producción para conseguir tiempos de entrega que se adaptaran a los requisitos del mercado.

Un cuello de botella en la soldadura

La producción del sistema SF6 es un área muy amplia y compleja. El número de variantes existentes no deja de aumentar. Esto obligaba a Driescher a aumentar continuamente el tiempo de programación dedicado al robot.

Horst Heinrichs, Director de preproducción de Driescher Wegberg nos lo explica:

“Para un sistema de tres campos necesitábamos aproximadamente 24 horas de programación.

Durante este tiempo, el proceso de soldadura permanecía parado. Esto creaba un cuello de botella que no era aceptable. Necesitábamos encontrar una forma flexible de trabajar para cumplir nuestros plazos de entrega. La única posibilidad que veíamos era abandonar el proceso de programación con el robot y pasar a la programación fuera de línea, para que el robot pudiera seguir trabajando sin tener que utilizarlo en la programación”.

El 'efecto ¡aja!'

Horst Heinrichs vivió en primera persona la transición de la programación en línea a la programación fuera de línea:

“En la actualidad utilizamos RobotStudio para procesos de soldadura TIG y MIG. Con RobotStudio pudimos reducir al mínimo el proceso de programación con el robot. Ahora la programación se hace en paralelo, sin detener la producción”.

El hecho de que Driescher haya elegido el PowerPac ArcWeld de RobotStudio demuestra un conocimiento profundo del software. Horst Heinrichs lo denomina el 'efecto ¡aja!':

“Desde la introducción de RobotStudio, nuestros métodos de trabajo han cambiado bastante. Enfocamos todo el trabajo de otra forma. Podemos trabajar de forma más relajada. Además, tenemos más tiempo para crear determinados programas. La programación del sistema puede hacerse con mucha antelación, incluso tan pronto como recibimos el pedido de un sistema. Ya no tenemos que esperar a que el sistema de robot esté disponible para poder hacer la programación”.

Fomentando la excelencia en el trabajo

Ocho empleados han participado en el curso de formación de RobotStudio. No tenían ninguna experiencia previa en programación de PCs. La complejidad inherente a la programación fuera de línea se redujo con ayuda del PowerPac ArcWeld. Con él, los empleados han reducido las distancias entre la realidad y RobotStudio. De esta forma, este software disfruta de una mayor aceptación.



Programación fuera de línea en la planta:
Detlef Wittke crea programas de robots con el PowerPac ArcWeld de RobotStudio.

“Algo que es importante destacar es que los miembros del equipo han aumentado significativamente la valoración de su propio trabajo en la estación de programación. Es un hecho que los programadores se motivan y animan entre ellos para conseguir la excelencia en su trabajo”, afirma Horst Heinrichs.

Supresión de todo un turno

“Con RobotStudio pudimos hacer realidad todas las



“El PowerPac ArcWeld nos permite comprender mejor el software”.
Horst Heinrichs, Director de preproducción

mejoras que estábamos buscando. Hemos conseguido suprimir un turno completamente. El turno de noche de la sección de soldadura robotizada, el que resultaba más caro, ha sido eliminado”, afirma Horst Heinrichs, que agrega: “Además, hemos experimentado una clara mejoría en la calidad, ya que ahora no se produce ninguna fuga durante la instalación final. Nuestros métodos de trabajo han cambiado muchísimo. Nuestro equipo está encantado con RobotStudio. No es sólo que se haya eliminado el proceso de programación con el robot, sino que RobotStudio motiva a la gente a producir con una alta calidad”.

Entrega rápida de sistemas complejos

“RobotStudio nos ofrece un alto nivel de calidad en cuando a impermeabilidad. Nuestros sistemas deben ser a prueba de gases. Esto significa que todos los sistemas se inspeccionan manualmente para verificar su impermeabilidad. Hemos observado un claro aumento de la impermeabilidad frente a gases. Antes, el porcentaje de fugas era de aproximadamente del 2% al 3%. Ahora no superamos el 1%”, afirma Horst Heinrichs. “Con RobotStudio también hemos conseguido un gran avance en cuando a la reducción de los plazos de entrega. Hoy día podemos entregar unidades complejas tan rápido como los sistemas estándar de nuestro catálogo. La disponibilidad de la célula ha aumentado enormemente. Ahora conseguimos la misma producción en 16 horas que cuando teníamos tres turnos”, concluye Horst Heinrichs.