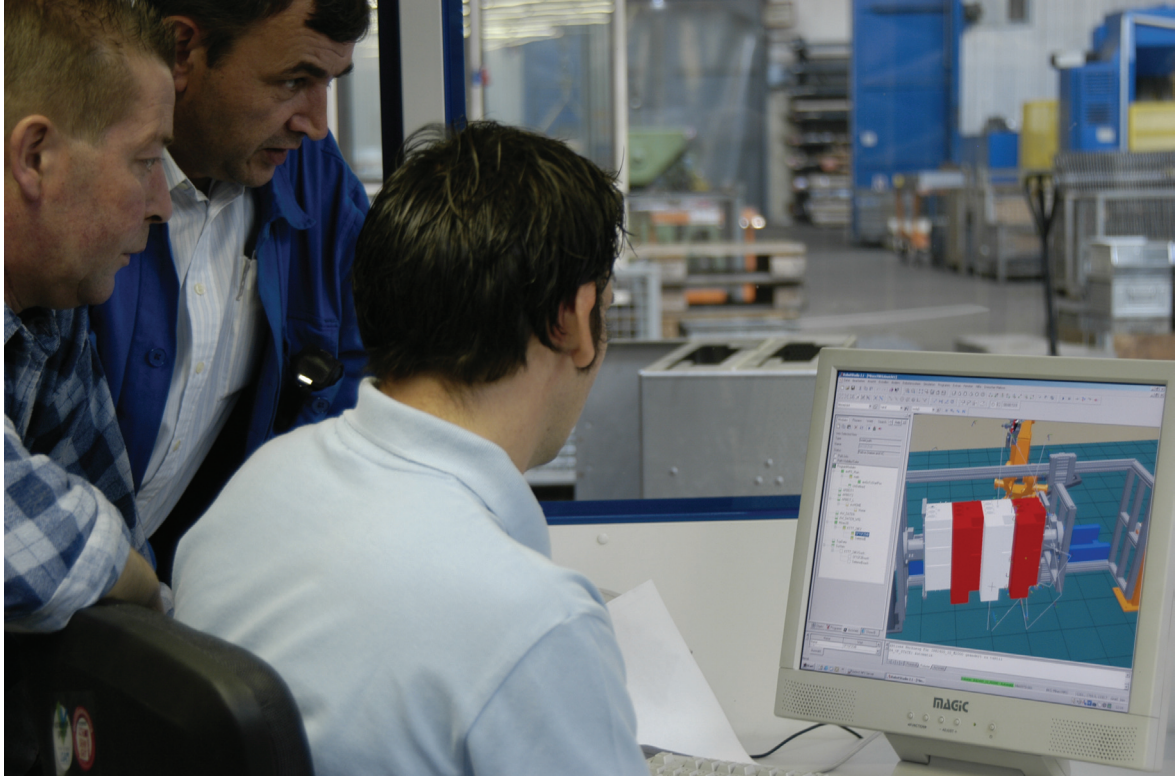


Fin dall'inizio del ventesimo secolo Fritz Driescher si rese conto della futura importanza della domanda di fornitura di elettricità. A soli 24 anni fondò l'azienda nel 1909.



Gerd Baltés, Peter Gotzes e Detlef Wittke sono programmatori di RobotStudio certificati alla Driescher Wegberg.

## I grandi incentivi di ArcWeld PowerPac

### 29 chilometri di saldature

Driescher Wegberg produce apparecchiature per la distribuzione di energia. I prodotti principali sono sistemi di commutazione a prova di aria e gas. Essi utilizzano robot di saldatura per unire i sistemi di commutazione isolati a gas, SF<sub>6</sub>. Nel solo 2002 Driescher ha realizzato 29 chilometri di saldature.

### Consegne a scadenza

A causa della varietà dei sistemi e della condizione dei vincoli di consegna nel settore della distribuzione di energia, il tempo speso nella programmazione della cella di saldatura è considerevole. La complessità dei sistemi ha obbligato Driescher Wegberg a produrre autonomamente molte parti per ottenere un tempo di consegna adeguato alle esigenze del mercato.

### Il collo di bottiglia della saldatura

La produzione del sistema SF<sub>6</sub> è un campo comple-

to e difficile. Il numero di varianti di campo aumenta continuamente, e ha obbligato Driescher ad aumentare costantemente il tempo di programmazione speso sul robot.

Horst Heinrichs, responsabile di produzione alla Driescher Wegberg spiega:

”Per un sistema a tre campi avevamo bisogno di quasi 24 ore di programmazione. Durante questa fase il processo effettivo di saldatura era fermo creando così un collo di bottiglia inaccettabile. Dovevamo trovare un metodo di lavorare flessibile per garantire le nostre scadenze. L'unica possibilità che abbiamo trovato è stata il passaggio dal processo di apprendimento diretto alla programmazione fuori linea in modo che il robot potesse produrre invece di essere fermo per la programmazione”.

### L'”effetto Aha”

Horst Heinrichs è stato coinvolto nella transizione dalla programmazione in linea a quella fuori linea: ”Oggi usiamo RobotStudio per la saldatura TIG e

MIG. Con RobotStudio siamo in grado di ridurre al minimo il processo di apprendimento. La programmazione viene eseguita in parallelo alla produzione”.

Il fatto che Driescher abbia scelto RobotStudio ArcWeld PowerPac fornisce una migliore comprensione di questo software. Horst Heinrichs la chiama ”effetto Aha”:

”Da quando è stato introdotto RobotStudio, il metodo di lavoro è cambiato. L’approccio complessivo è diverso. Il lavoro viene svolto in modo più disteso e abbiamo più tempo per la creazione di determinati programmi. La programmazione del sistema può essere svolta per tempo, praticamente non appena viene ricevuto l’ordine del sistema. Per programmare non è necessario aspettare che il sistema robot sia disponibile”.

### Lo stimolo di prestazioni straordinarie

Otto impiegati hanno seguito corsi di formazione su RobotStudio. Essi non avevano precedente esperienza di programmazione con il PC. La complessità della programmazione fuori linea è stata ridotta grazie ad ArcWeld PowerPac. Con Arcweld PowerPac gli impiegati sono stati in grado di colmare il divario tra realtà e RobotStudio e ciò ha decisamente favorito l’accettazione del software.

”L’unica cosa da citare è che le persone sono in grado di ottenere una valutazione completamente diversa dei propri risultati alla stazione di programmazione. Il fatto è che il nostro personale è estremamente motivato e si sprona reciprocamente per ottenere grandi risultati”, specifica Horst Heinrichs.

### Un intero turno in meno

”Con RobotStudio siamo stati in grado di realizzare i vantaggi che avevamo sempre desiderato. Siamo stati in grado di eliminare completamente un turno. Il turno di notte, quello più costoso, nell’area della saldatura con robot è stato eliminato”, afferma Horst Heinrichs e continua:



Programmazione fuori linea sul piano di fabbrica:  
Detlef Wittke crea programmi di robot in RobotStudio ArcWeld PowerPac.



”ArcWeld PowerPac fornisce una migliore comprensione del software”.  
Horst Heinrichs, responsabile della preproduzione

”Inoltre, è possibile notare un chiaro aumento della qualità grazie al fatto che non vi sono perdite durante l’installazione finale. Il metodo di lavoro è cambiato radicalmente. Le persone sono entusiaste di RobotStudio, non tanto per il processo di apprendimento, quanto per la capacità di RobotStudio di motivarle a ottenere un’elevata qualità”.

### Consegna rapida di sistemi complessi

”RobotStudio garantisce uno standard di impermeabilità molto elevato. I nostri sistemi devono essere a prova di gas. Questo significa che l’impermeabilità di ogni sistema deve essere verificata manualmente. Abbiamo notato un netto aumento in termini di impermeabilità da gas. In precedenza, avevamo una quota di perdite di circa il 2-3%. Ora siamo sotto l’1%”, dichiara Horst Heinrichs.

”Con RobotStudio abbiamo anche realizzato un grande passo verso migliori tempi di consegna. Oggi siamo in grado di consegnare unità complesse con tempi di poco superiori a quelli dei sistemi standard del nostro catalogo. La disponibilità della cella è aumentata notevolmente. Ora in 16 ore otteniamo lo stesso volume di output che prima richiedeva tre turni”, conclude Horst Heinrichs.