Завод Ibstock South Holmwood в Англии

Ibstock (Ибсток), крупнейший производитель кирпича в Великобритании, выбрал в прошлом году греческую компанию Sabo (Сабо) для модернизации упаковочной линии на заводе South Holmwood Factory (Сауз Холмвуд фэктори).

Цель проекта заключалась в замене старого оборудования новой роботизированной упаковочной линией. До модернизации на заводе использовали устаревшую роботизированную систему, которая отрицательно влияла на качество конечного продукта. Более того, частые остановки старого оборудования снижали производительность линии и всего завода.

Компанией Sabo была спроектирована простая и надежная новая система, которая обеспечивала минимальный стресс для конечного продукта и прочную окончательную упаковку кирпича.

На новой упаковочной линии робот захватывает слои кирпича с двух существующих программных столов и выстраивает окончательный пакет на новом роликовом конвейере. Дополнительный разделительный механизм был добавлен в качестве продолжения существующего программного и сортировочного столов для замены старого автономного и медленного механизма. Разделительный механизм создает третий слой с подходящими подъемными отверстиями для упаковки.

Через роликовый конвейер сформированный пакет поставляется для перевязки и обмотки на специальном обматывающем аппарате. Во время обмотки пакет поддерживается со всех сторон для обеспечения эффективного обертывания. Вертикальная обвязочная машина работает в сочетании с мощным толкателем, который обеспечивает точное пошаговое перемещение пакета на четырех положениях обвязки. Во время обвязки на всех углах пакета размещаются пластмассовые уплотнения для защиты окончательной упаковки. Затем пакет подается на станцию, где он поднимается и полностью покрывается. Подъем пакета обеспечивает его обертывание с восьми углов – сверху донизу.

После этого пакет подается с помощью цепного конвейера для подъема погрузчиком.

Особое внимание было уделено безопасности линии, а также проведено аналитическое исследование оценки риска для выбора оборудования и его дизайна.

Все защитные ограждения и платформы доступа были детально изучены и сконструированы так, чтобы обеспечить безопасную работу операторов и быстрый доступ к оборудованию.

С точки зрения реализации проект был довольно сложным, тем не менее все работы, включая демонтаж существующего оборудования, установку и окончательный ввод в эксплуатацию новых машин, были полностью произведены менее чем за три недели.

Проект был осуществлен в соответствии с запланированным графиком и отвечал всем требованиям стандартов качества и безопасности производства.

SABO S.A.
brick & tile
34002 Василико – Халкис – Эвбея – Греция
Тел.: +30 22210 51805-9, факс: +30 22210 54073
Тел. Россия: +7 917 763 95 69
E-mail: sb_sales@sabo.gr
www.sabo.gr

Общий вид упаковочного робота и позиционирующего толкателя.

Упаковочный робот создает пакет.

Вертикальная обвязка упаковки.

Обвязка упаковки.

Конечный конвейер