



Monotrilho invertido

Equipamento aumenta a eficiência dos processos da linha de montagem da Honda

A Honda instalou um transportador monotrilho invertido de movimentação contínua para a linha de submontagem de painéis de instrumentos em sua fábrica na cidade de Swindon, no Reino Unido. Projetado para transportar os painéis de instrumentos do novo Honda Civic em torno de uma linha de montagem com 20 estações na Fábrica 2 de carros, o transportador contínuo aumentou a eficiência e a confiabilidade do processo da linha.

Este equipamento tem corrente embutida no piso espaçado igualmente com trilho fechado, construído para puxar os 20 trolleys individuais que transportam painéis de instrumentos em torno da linha de montagem. O transportador opera a uma velocidade de 700 mm a 1700 mm por minuto.

O novo transportador contínuo foi necessário para a linha de montagem

dos painéis de instrumentos da Fábrica 2, pois o painel de instrumentos do novo Honda Civic utiliza uma tecnologia muito avançada. Com isso, mais estações de trabalho se tornaram necessárias, assim como uma linha de montagem mais longa que pudesse produzi-lo. Originalmente existia um transportador contínuo para 10 estações que produzia o painel de instrumentos, mas, com os processos adicionais, foi necessário dobrar o número de estações.

Um transportador contínuo monotrilho construído em torno de um circuito fechado de 42 m já é um projeto consagrado por ser especialmente adequado para a indústria automobilística. Embora um transportador contínuo de acionamento por fricção seja uma alternativa, neste caso, o selecionado foi um de tipo predominantemente eletrônico, acionado por corrente. Sendo robusto, este

transportador exige pouca manutenção, o que é importante para uma relação custo-benefício de longo prazo. O equipamento também servirá para os futuros modelos – para montar um painel de instrumentos diferente, porque bastará reprojeter o gabarito de montagem para se adequar a um novo modelo.

A confiabilidade do software é especialmente importante, já que os controles de cada linha de submontagem se ligam ao software da linha de montagem principal da Honda. Cada linha é sequenciada de modo que cada painel de instrumentos finalizado é imediatamente transferido até a linha de montagem principal. Ali ela é encaixada na carroceria do carro que está exatamente na posição para recebê-lo. Operando desta forma sistemática, um novo Honda é produzido a cada 85 segundos. []