

“想在实现省人化的同时， 稳定地生产优质产品”

Before

客户的问题

- 1 想减少操作人员。
- 2 想要满足终端客户对产品质量的要求。

以往的方式是...

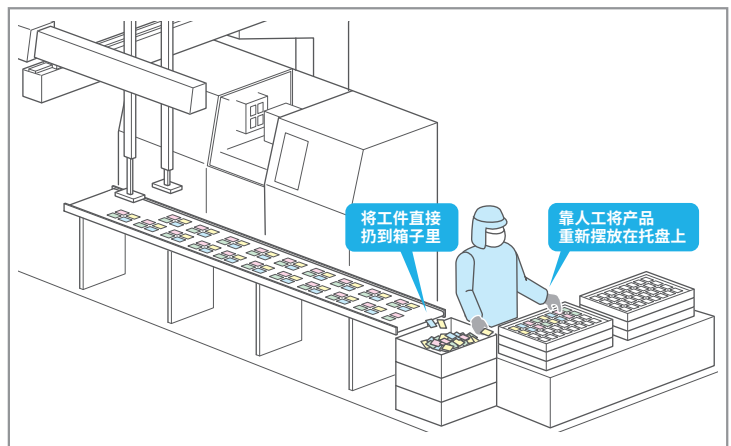
发生了产品不良时
无法追溯。

【作业顺序】

- 机器人取出产品后通过传送带让产品掉落到下游的箱子里。
- 箱子装满后，靠人工将产品取出重新摆放在托盘上。
- 由于要先堆在箱子里，所以不清楚成型腔号，无法追溯。

课题背景

- ▶ 确保轮班人员很困难
- ▶ 终端客户对产品质量的要求越来越高
- ▶ 产品堆放在箱子里会造成相互碰伤



After

雅马哈的提案内容

通过水平多关节机器人 实现省人化和可追溯性管理

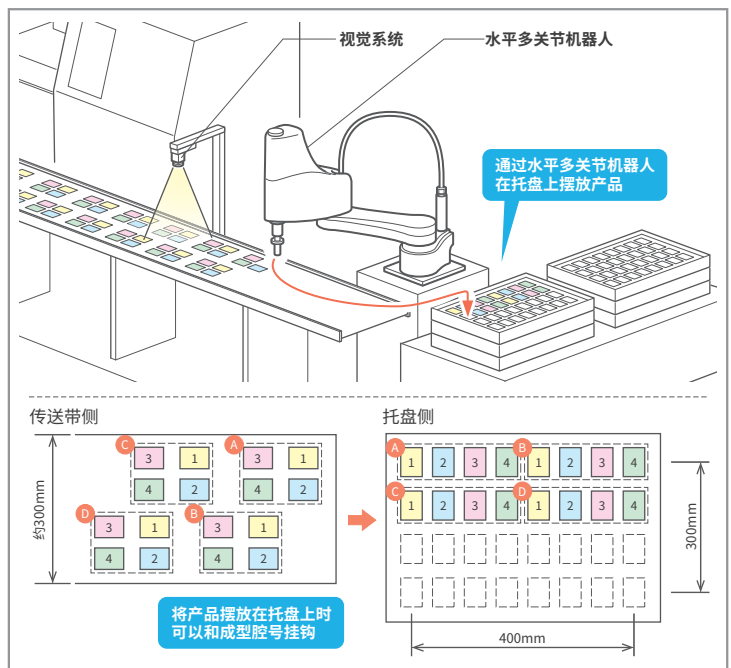
通过水平多关节机器人将产品摆放在托盘上，
可以留下按成型腔号顺序取出工件的记录。

【2种YAMAHA水平多关节机器人省人化提案】

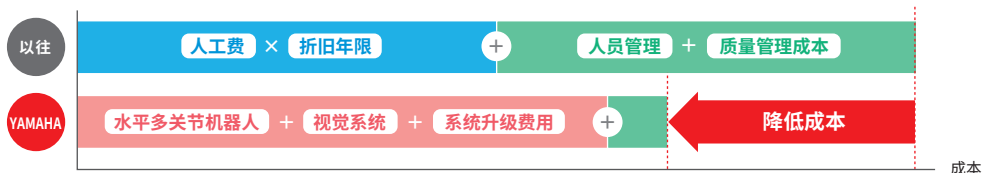
- 1 高性价比机型YK-XE
 - ▶ 可低成本引进
- 2 全方位机型YK-TW
 - ▶ 可支持大尺寸托盘

改善效果

隐形成本下降，产品质量提高！



以前，我们用人工费×折旧年限来比较设备成本，而实际上也降低了与人员管理和质量管理相关的成本。



客户的

心声



成型产品厂商
生产技术负责人

引进水平多关节机器人以后，一次性实现了省人化和以前没能实现的可追溯性管理。

本公司有多台注塑成型机，轮班进行生产。最近，虽然由于这段时间的劳动力短缺影响而难以确保工作人员，但我们还是在想办法继续生产。

这次我们探讨省人化的契机并不是为了解决劳动力短缺问题，而是为了满足客户的需求。因为已经通过检验工序的不合格产品出现在了市场上，这是绝不该发生的。所以作为解决办法，我们需要加强质量管理。于是我们探讨了如何在将产品摆放到托盘上时与成型腔号挂钩，这是以前没能做到的。

以前之所以没能做到，是因为一人同时照看多台注塑成型机，必须先将产品暂时堆放在箱子里。我们觉得如果让机器人来操作的话，可以同时解决省人化和加强质量管理的问题，于是咨询了销售高性价比水平多关节机器人的雅马哈，一起进行了探讨。雅马哈以视频的方式介绍了实机评测情况，这使得我们给公司的汇报也非常顺利。

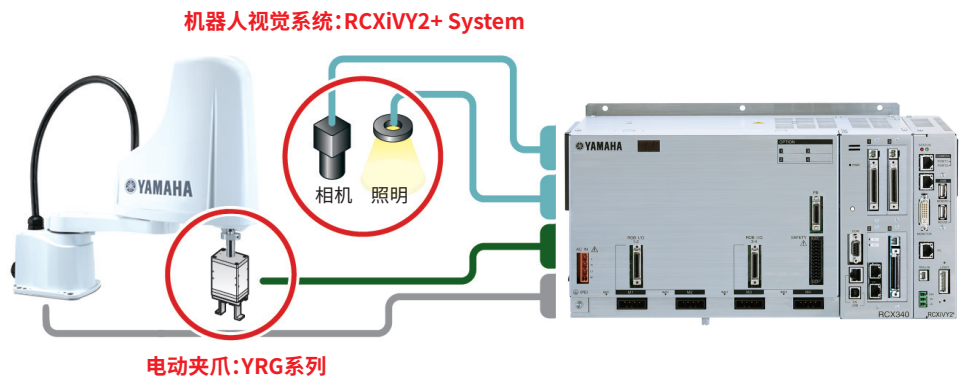
目前，我们正在进行最初几条生产线引进后的评估，今后想扩展到其他生产线。

YK-XE的功能说明与优点

YK-XE

还可方便地
添加视觉系统

以经济实惠的价格
轻松引进水平多关节机器人



水平多关节机器人
高性价比机型
YK710XE-10

详情由此确认



雅马哈优酷频道

