

Střední průmyslová škola polytechnická- COP Zlín

Praktická cvičení

Pracovní stáž

Zlín Precision s.r.o.

Na procesu montáž

1.0. Úvod	3.
1.1. Historie firmy.....	3.
1.2. Montáž	3.
2.0.Montáž konečných sestav	3.
2.1. Strojní montáž	4.
2.2.Ruční montáž s využitím přípravků.....	4.
3.0. Úprava polotovarů	4.
4.0. Dokončovací práce	4.
5.0. Kontrolní činnost	5.
6.0. Obrázek hydraulického lisu	6.
7.0. Závěr.....	7.

1.0 Úvod

Dne 22. listopadu 2013 jsem byla na pracovní stáži v Zlín Precision s.r.o. ,

kde mou náplní práce byla montáž konečných sestav a kde semnou byla školená osoba, která mě zaučovala a dávala školení.

Taktéž vysvětlovala bezpečnost práce.

1.1. Historie firmy

Společnost Zlín Precision s.r.o. byla založena v roce 2001.

Provoz zahájila o rok později v pronajatých prostorách v Holešově. Firmu založila německá společnost Quellmalz GmbH.

Od roku 2003 se postupně dařilo získávat vlastní zákazníky, téměř výlučně z automobilového průmyslu.

2005 se přestěhovala do vlastních nově vybudovaných prostorů v průmyslové zóně v Příluku ve Zlíně.

1.2. Montáž

Rozdělení činnosti na pracovišti:

- Montáž konečných sestav
- Úprava polotovarů
- Dokončovací práce
- Kontrolní činnost

Pracoviště montáž bylo založeno v návaznosti na potřeby společnosti vyrábět díly, které je potřeba před operací vstřikování nějakým způsobem předpřipravit, následně po vstřikování dokončit a v poslední řadě jako oddělení kde probíhají předepsané kontroly výrobků.

Např.: reklamace

2.0. Montáž konečných sestav

2.1. Strojní montáž

a) zapuštění kovových záložek

Díl Equalizer se provádí na hydraulickém lisu typu HARE 8 s maximální lisovací silou 80 kN nebo-li 8t

Popis: Na základové desce lisu je umístěn přípravek, do kterého se vkládá polotovar. Výstřik je umístěn do pohyblivé části přípravku. Zalisování proběhne po spuštění startovacího tlačítka.

Kontrola:

Je zde v zařízení snímač tlaku, který vyhodnocuje pracovní tlak lisu. Následně tak hlídá maximální a minimální hodnoty. Pokud je vše v pořádku rozsvítí se zelené světýlko.

Bezpečnost:

Pracovní prostor je chráněn kryty. Lis je vybaven světelnou závorou. Od spuštění pracovního cyklu je chráněn celý prostor.

spojování plastových dílů s kovem

Výrobek probíhá na pneumatickém zařízení PHASA 20/40 Je to automatická stanice, která je určená na spojování plastových dílů s kovem. Každý druh výrobku vyžaduje montáž jiného přípravku i změnu programu.

Pracovní chod:

1. Krok- kontrolní, 2. Krok- stříhací, 3. Krok- ohřev, 4. Krok- lisování

Bezpečnost:

Pracovní prostor je chráněn ze tří stran pevnými kryty. Dále to pokračuje jako každé jiné zabezpečení jiného stroje.

c) opatření součástí ochranou páskou

práce probíhá na jednoúčelových strojích.

Výrobek:

kabelový svazek

Kontrola:

kvalita vyrobených dílů je plně na obsluze zařízení.

2.2. Ruční montáž s využitím přípravků a jednoúčelových zařízení

Např.: brzdové spínače

Vyráběna za pomoci jednoúčelových přípravků.

Kontrola:

zařízení je vybaveno fotobuňkou, která zajišťuje přítomnost dílů.

3.0.Úprava polotovarů

Popis dílu laserem např.: světelná indikace zámku

Přístroj umožňuje pomocí laserového paprsku vypálit požadovaný text nebo symboly do dílů z různých materiálů.

Kontrola:

Plně na obsluze zařízení

Pájení

Provádí se ručními pájkami. Díly se upínají do speciálních přípravků, které zabezpečí správnou vzájemnou polohu spojovaných součástí.

U některých dílů musí být vlastní pájení.

4.0.Dokončovací práce

a) odstraňování vtoků, balení

provádí se u výrobků, u kterých to z provozních důvodů nelze zajistit přímo u VS, případně u dílů které jsou při pokovení z důvodů uchycení na držácích planet pokoveny včetně vtoků.

Balení dílů po pokovení

Provádí se u výrobků, u kterých není možné balit díly přímo u pokovovací linky. Důvod je třeba náročné balení , zvýšená kontrola dílů.

5.0.Kontrolní činnost

a) 100% kontrola dílů:

- Na základě požadavků zákazníka
- Reakce na interní neshodu
- Reakce na reklamaci od zákazníka

b) kontrola dílů na zkoušecím přístroji

provádí se na jednoúčelových přístrojích

c)částečná kontrola dílů

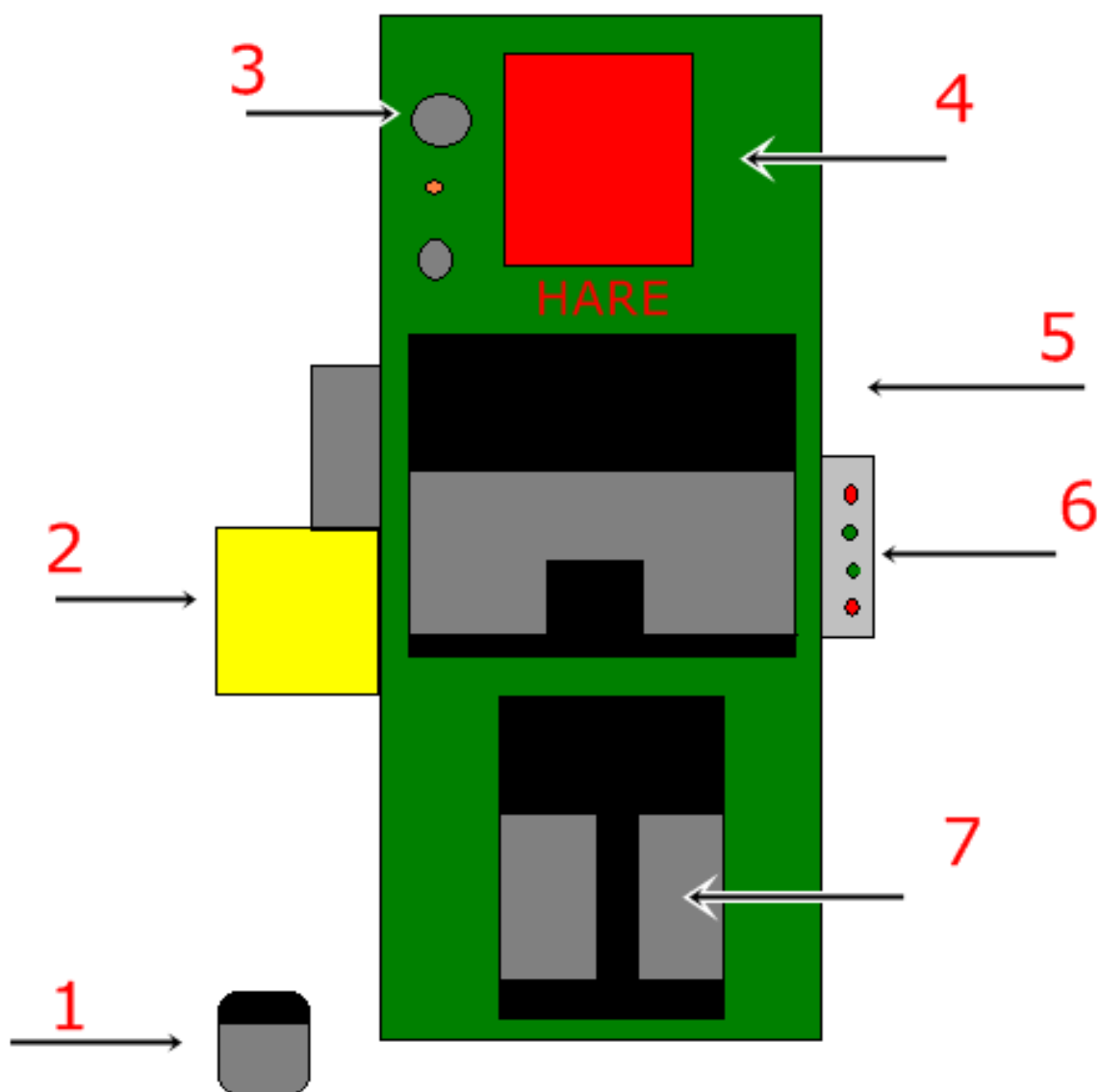
provádí se dle požadavků oddělení jakosti většinou z následujících důvodů:

- potvrzení stability
- kontrola výstřiku
- měření různých parametrů výrobků

d)Provádějí se podle požadavků oddělení výroby nebo jakosti.



6.0.Vlastní obrázek hydraulického lisu

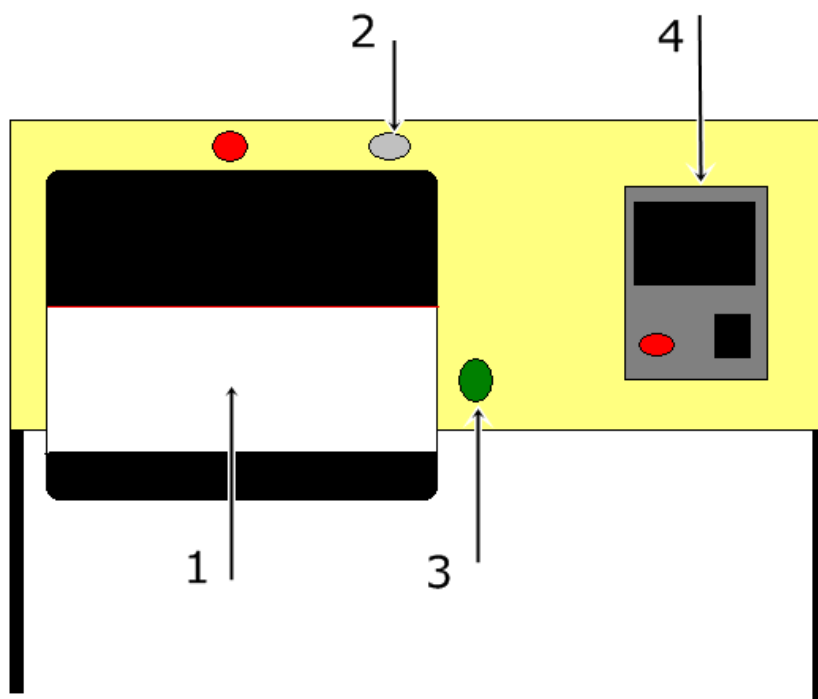


Popis obrázku:

1: Ovladací šlapadlo, 2: Elektronická skříňka, 3: Tlakoměr, 4: Ovládací obrazovka (ukazovatelna),
5: Bezpečnostní kryty a za nimi lis, 6: Elektronické tlačítka (ovládání), 7: Prostor na nohy

7.0. Závěr

Pracovní stáž byla velmi poučná, zde jsem si také prohlédla nové technologie i celou firmu, personál velmi příjemný a ochotný. Stáž se mi líbila. Níže je stroj pneumatického zařízení



Popis obrázku: 1: pneumatické zařízení, 2: tlakoměr, 3: elektronický spínač, 4: elektronické ovládání.

- Stroj HARE hydraulický lis

