



Kapacitetsforbedring på 50 pct.

Som ekstra sidegevinst har robotcellen medvirket til en mærkbar reduktion af stressniveauet og betydelige besparelser på driftsbudgettet

Kjærgaard

T: 7565 0000

www.kia.dk

Større gennemløb og mindre stress

I TDCs distributionscenter i Odense har en robot overtaget palleteringen af de bredbåndsprodukter, der hver dag sendes ud til TDCs abonnenter. Det primære formål med automationen var at forbedre arbejdsmiljøet ved helt at fjerne tunge løft i forbindelse med palleteringen. I dag varetages alle løft - af både kasser og paller - af en robot, der udover at hæve kapaciteten med 50 pct. i forhold til den manuelle palletering, har medført en besparelse på en medarbejder. Som ekstra sidegevinst har

robotcellen medvirket til en mærkbar reduktion af stressniveauet for de tilbageblevne medarbejdere i afdelingen. I dag kan en medarbejder sagtens følge med til at overvåge og servicere flere sideløbende processer, hvoraf palleteringen blot er den ene.

Overholder opetid på mere end 98 pct.

Et krav fra TDC var, at cellen skulle overholde en opetid på 98 pct. De seneste målinger viser, at cellen præsterer en opetid på hele 99,9 pct., beretter John Malling, der er



Kunde:
TDC Supply Nordic



**Lars Regner og John Malling
fra TDC Supply Nordic**

distributionschef hos TDC Supply Nordic.

— Ikke alene overholder cellen vores krav til oppeholdstiden, men den har også fjernet de uønskede, tunge løft. Det i sig selv er en enorm forbedring af arbejdsmiljøet. Den har øget gennemløbet med 50 pct. og har reduceret bemanningen med en medarbejder. I lange perioder kan robotten køre ubemandet og det har fjernet en belastende stresspåvirkning af de medarbejdere, der tidligere skulle servicere flere igangværende processer. Derfor kan jeg roligt sige, at robotcellen har haft både økonomiske og menneskelige sidegevinster, fortæller John Malling.

Indkørt i løbet af 3 dage

Ud over at cellen i dag fungerer fejlfrit, er selve overgangen fra manuel til automatiseret palletering foregået hurtigt og

særdeles problemfrit.

— Før idriftsættelsen her i produktionen havde vi godkendt den komplette og kørende celle i Kjærgaards mekaniske værksted. Fra igangsættelse af installationen til endelig palletering af de første kasser gik der kun tre dage. Efter blot et par dage mere kørte vi allerede fuld produktion på anlægget, fortæller John Malling om idriftsættelsen af robotcellen.

Aldrig Doven Altid Motiveret

Blandt TDCs medarbejdere var der stor skepsis over for robotcellen. For at afbøde lidt på den voksende skepsis blev der blandt andet afholdt en medarbejderkonkurrence, der gik ud på at finde et navn til robotten. Valget faldt på ADAM – og det var ikke kun fordi robotten var den førstankomne robot hos TDC, men fordi ADAM er forkortelsen af Aldrig Doven Altid Motiveret. Navnet viser med

al tydelighed, at skepsissen hurtigt blev gjort til skamme.

Forbilledlig dialog

De tekniske problemer i forbindelse med robotcellen har ifølge John Malling været minimale og han gør meget ud af, at fortælle, at samarbejdet og den løbende dialog med Kjærgaards sælger og projektleder, Per Bach, har været forbilledlig.

— Det har betydet meget for os, at omgangstonen hele vejen igennem forløbet har været åben og konstruktiv. Vi har haft en fast kontaktperson, der har fulgt projektet fra start til slut og som vi nærmest har betragtet som "vores mand", fortæller John Malling om samarbejdet med Kjærgaard A/S.

Kjærgaard

Løsning · Odense · Hjallerup
Skive · Hedehusene

T: 7565 0000
F: 7565 0422

info@kia.dk
www.kia.dk

