

InfoMail n° 011A - Juillet / Août 2004 - le courriel du Département Automatique de la société SANA

Journée de présentation des systèmes HKS de contrôle et de surveillance des données de soudage :

MARDI 21 SEPTEMBRE 2004 A TEMPLEMARS (LILLE)

Contact : jean-luc.taillade@sana.tm.fr

● **Un nouvel outil de réglage de la mécanique des robots ROMAT (R320, 350 et 410) !**



La procédure de réglage de la mécanique des robots ROMAT vient de s'enrichir d'un nouvel outil très efficace et particulièrement simple d'emploi. En effet, l'armoire de commande ROTROL II offre désormais une nouvelle fonction de **prise en compte automatique de décalages** pouvant apparaître au niveau de la mécanique des robots ROMAT (suite à un choc, ...).

Les éventuels décalages sont détectés et calculés au moyen d'un outil composé de 2 pointes (la première se fixe sur l'installation elle-même, de façon définitive lors du montage; la deuxième se fixe sur la plaque terminale du


robot lors de l'opération de réglage. Un manchon permet de contrôler avec précision l'alignement des 2 pointes ainsi que leurs positions angulaires respectives. Cet outil étant mis en place, le robot est envoyé au point de référence initial de l'installation (point mémorisé lors du montage) et l'alignement des pointes peut être vérifié.

Si un décalage est constaté, alors l'opérateur déplace le robot au moyen du boîtier de programmation vers la position correcte et active alors la fonction logicielle de prise en compte automatique des décalages calculés. La correction est immédiate et la production peut être relancée sans délai.

Bien évidemment, la procédure traditionnelle de calibrage mécanique est toujours valable et peut s'avérer nécessaire en cas de décalage très important par rapport à la position d'origine.

● **Pas de formation efficace sans évaluation préalable !**

Le département Formation de la société SANA vient de restructurer ses programmes de formation, afin de les mettre en totale adéquation avec les besoins et attentes de ses clients. Parallèlement, chaque module de formation a été redéfini en fonction d'objectifs de compétence attribués à chaque fonction (opérateur, réglleur,

Question 9	A quoi sert la fonction de test EIA ?	<input type="checkbox"/> A tester la validité d'un programme <input type="checkbox"/> A tester la puissance de l'installation <input type="checkbox"/> A tester les entrées/sorties digitales <input type="checkbox"/> Je ne sais pas !		
Question 10	Quelle est la fonction utilisée pour tester le programme ?	<input type="checkbox"/> Prog <input type="checkbox"/> Service <input type="checkbox"/> Teach <input type="checkbox"/> Test <input type="checkbox"/> Je ne sais pas !		
Question 11	Dans quels modes les sécurités de zone sont-elles désactivées ?	<input type="checkbox"/> OFF <input type="checkbox"/> T1 <input type="checkbox"/> T2 <input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Je ne sais pas !		
Question 12	Peut-on se trouver à proximité du robot en mode automatique ?	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/> Je ne sais pas !		

programmeur, technicien de maintenance, etc...). De même, chaque module est désormais associé à des "pré-acquis" très précis dont l'existence conditionne directement l'efficacité de la prestation de formation.

Tout stage débute dorénavant par une évaluation réelle des pré-acquis et se termine par un contrôle des acquis au cours de la formation. Ces deux étapes s'appuient sur des QCM (questionnaires à choix multiples) qui permettent d'évaluer l'efficacité de la prestation, tant pour le formateur que pour les stagiaires.

Ces mêmes QCM servent de support à des

sessions d'évaluation du personnel qui peuvent être proposées aux clients qui souhaitent connaître le niveau actuel de leurs équipes avant de définir un plan de formation réaliste et profitable. Ces sessions d'évaluation sont organisées chez le client par la société SANA. A l'issue de celles-ci, SANA fournit une appréciation individuelle des niveaux de connaissance dans les différents domaines suivants : Soudage, Exploitation machine, Programmation, Maintenance, Sécurité et propose un plan de formation avec des objectifs adaptés.

N'hésitez pas à prendre contact avec votre interlocuteur habituel pour obtenir toutes informations complémentaires que vous pourriez souhaiter.

A conserver dans la poche : petit, simple et efficace pour nettoyer vos buses gaz !



Ce petit outil se révèle très pratique pour nettoyer rapidement et efficacement l'intérieur des buses gaz de vos torches de soudage. Finie l'utilisation d'un tournevis ou d'une pince coupante qui détériorent les pièces internes (diffuseur, isolant, ...) ainsi que la surface intérieure de la buse gaz (ce qui a pour effet d'augmenter l'adhérence des projections). Les 3 couteaux de grattage sont actionnés par le bouton moleté noir. L'outil rentre aisément dans la buse à nettoyer quelque soit son diamètre intérieur. Une ou deux rotations dans

un sens, puis dans le sens contraire, sont suffisantes pour décrocher les projections présentes et les extraire. Pendant l'opération de nettoyage, la buse gaz doit être dirigée vers le bas.

Les couteaux rentrent intégralement dans l'outil avant de placer celui-ci dans la poche.

Réduction des temps d'arrêt robot : le beeper radio BEEPtwo s'équipe d'un vibreur !

Il y a quelques mois, SANA a présenté le BEEPone, beeper radio permettant de prévenir à distance l'opérateur en cas d'arrêt imprévu de la machine (arrêt d'urgence, stop programme, etc ...).

Ainsi, sans être directement présent sur le poste, un opérateur occupé à d'autres tâches peut être informé immédiatement de tout arrêt, intervenir dans les meilleurs délais afin de redémarrer le cycle interrompu et réduire ainsi de façon importante les temps d'arrêt improductifs.



Pour être utilisable dans des conditions même bruyantes, la nouvelle génération du beeper, dénommée BEEPtwo, est désormais équipée d'un vibreur.

Du fait de son faible coût et de sa haute utilité, le BEEPtwo est rentabilisé en moins d'un mois. Le montage est particulièrement simple sur les installations robotisées de toutes marques (réalisable par un personnel de maintenance).

Le délai de livraison est de l'ordre de 2 à 3 semaines. Le matériel est livré avec les consignes de branchement électrique.

Caractéristiques techniques :

- Centrale émettrice avec 1 antenne
- Récepteur simple et robuste (8 modes d'alerte au choix)
- Portée 100 à 700 mètres, selon réglage et site

● **Hygiène, sécurité et confort pour vos soudeurs et vos meuleurs !**



La gamme SANA intègre un grand nombre d'équipements de protection des opérateurs. Parmi ceux-ci, de nouvelles cagoules de conception robuste avec un large champ de vision et une visière relevable.

La visière relevable peut recevoir un verre opto-électronique teinte fixe 11 ou teinte réglable 9 à 13 (avec réglages sensibilité, temps de retour à l'état clair et en option double détection de l'arc, par l'intensité lumineuse et par le champ électromagnétique) ou un verre inactinique classique. Cette visière relevable est robuste et peut être manipulée par l'opérateur avec ses gants de soudeur, sans aucun problème.

La visière fixe consiste en un verre transparent de très grandes dimensions, offrant une protection optimale pour tous les travaux de meulage, polissage, application de produits chimiques,....

Cette cagoule est également disponible en version "amenée d'air frais" avec groupe ventilateur/filtration intelligent : réglage du débit, indication de la saturation des filtres, filtres poussières ou gaz,...



Pour toute information complémentaire, envoyer votre demande par e-mail à info@sana.tm.fr ou contacter votre interlocuteur habituel au sein de notre département automatique.

Faites profiter vos amis ou collègues de travail de cet outil en leur conseillant de nous adresser un e-mail à info@sana.tm.fr

Nous vous écoutons par e-mail à qualite@sana.tm.fr ou par télécopie au [03.20.18.30.94](tel:03.20.18.30.94)

SANA S.A. - B.P. 8 - 59175 TEMPLEMARS - Tél : 03.20.18.30.80 - Fax : 03.20.95.38.10 - e-mail : info@sana.tm.fr

Agences à Lille - Paris - Lyon - Metz - Rennes

Pour vous désabonner, envoyez un e-mail à qualite@sana.tm.fr en indiquant "Désabonner" dans l'objet du message.