U-R-B-A-N POLSKA

TECHNOLOGY NEWS

GRUDZIEŃ 2018

Szanowni Państwo,

Polska numerem jeden w Europie.



Podczas obywającego się w Warszawie, Ogólnopolskiego Forum Stolarki zaprezentowano wyniki naszego sektora produkcyjnego. Wg CAB polscy producenci stolarki wyprodukowali w 2017 roku około 14,4 mln okien. W stosunku do całego rynku europejskiej produkcji okien , udział polskich przedsiębiorstw produkcyjnych wynosi 15 %. Tym samym Polska objęła tytuł lidera rynku zamieniając się pozycją z Niemcami pod względem wyprodukowanej ilości okien. Prawdopodobnie to nie koniec wzrostów. Prognozy na 2018 przewidują kolejny 5 % wzrost sprzedaży przez polskie firmy. Mocna pozycja na rynku to przede wszystkim eksport polskich okien na cały świat. Dynamika wzrostów w całej branży jest ogromna ale i duża jest konkurencja. Z naszych obserwacji wynika ,że nie jest to tylko zasługa tych największych ale również firm o średniej wielkości produkcji stolarki, które rozwijają się bardzo dynamicznie. Dzięki bardzo wysokiej konkurencji, firmy doskonalą swoje narzędzia marketingowe w pozyskiwaniu nowych kontrahentów. Rozwój przebiega również w oferowanych produktach i usługach dodatkowych. Od kilku lat obserwujemy dominację stolarki polskiej na rynku europejskim, szczególnie w sektorze okien z PVC. Wraz z producentami okien rozwijają się także ich dostawcy i partnerzy biznesowi. Jedynym zagrożeniem jakie obecnie spędza sen z powiek polskich menadżerów zarządzających przedsiębiorstwami jest brak wykfalifikowanej siły roboczej. Tendencja ta obserwowana jest również w innych konkurencyjnych gospodarkach europejskich. Jednym z rozwiązań tych problemów jest automatyzacja procesów produkcyjnych. Coraz więcej polskich przedsiębiorców w branży szuka właśnie takich rozwiązań, które mają zapewnić powtarzalną jakość swoich produktów okiennych, stałą i wysoką wydajność jak i codzienną pewność procesu produkcyjnego. URBAN POLSKA już od 18 lat dostarcza pewne i sprawdzone rozwiązania w tej dziedzinie. Serdecznie zapraszamy do konsultacji z naszymi doradcami handlowymi w zakresie szeroko rozumianej organizacji i automatyzacji procesu produkcyjnego. Z okazji zbliżających się Świąt Bożego Narodzenia oraz Nowego Roku życzę Państwu realizacji planów zarówno tych prywatnych jak i biznesowych oraz dużo zdrowia, szczęścia i wszelkiej pomyślności w nadchodzącym 2019 roku!

URBAN POLSKA-SCHIRMER str. 2-3



Odpowiednio zaplanowana logistyka przynosi korzyści! str. 4-8



Centra SHIRMER do aluminium zdobywają świat! str. 10-11





U-R-B-A-N TECHNOLOGY

Dziękując Państwu serdecznie za dotychczasową współpracę pragniemy złożyć życzenia ciepłych i rodzinnych Świąt Bożego Narodzenia!!!

budma

Międzynarodowe Targi Budownictwa i Architektury

INSPIRACJE • WIEDZA • BIZNES

12-15.02.2019 | POZNAŃ

Hala 5 Stoisko 103

ZAPRASZAMY

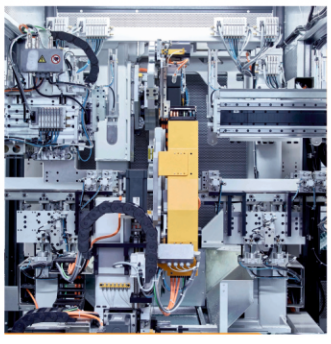
PRZEDSIĘBIORSTWO FAIR PLAY

Gazele Biznesu

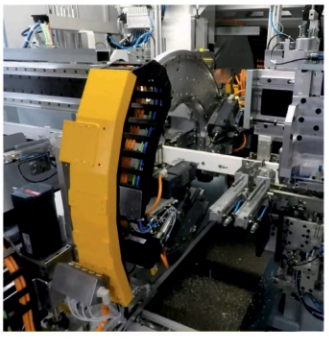
Diament miesięcznika Forbes

URBAN POLSKA-SCHIRMER

Profesjonalni producenci stolarki z PVC coraz chętniej kupują w URBAN POLSKA centra tnąco–obróbcze firmy SCHIRMER.
W najbliższym czasie do rąk polskich producentów stolarki trafi kolejne 15 sztuk tego typu wysoko zaawansowanych technologicznie i procesowo maszyn. Centra firmy SCHIRMER pozwalają na kompleksową obróbkę profila PVC – odwodnienie, odpowietrzenie, frezowania, markowania pod okucia i inne obróbki określone przez klienta (zdjęcie nr 1-2-3), cięcie 45-90 stopni jak i w zakresie od 22 do 135 stopni dla np. produkcji specjalnej za pomocą piły sterowanej NC, frezowanie uszczelek i słupków (zdjęcie nr 4), wkładanie wzmocnień stalowych w sposób automatyczny za pomocą robota i matrycy oraz ręczny z pozycjonowaniem stali w profilu PVC, przykręcanie wzmocnień stalowych w ramach, skrzydłach i słupkach i innych profilach, ręczne i automatyczne naklejanie etykiet produkcyjnych na profil w celu jego dalszej identyfikacji, wiercenie otworów pod dyble – modułowo z 1 lub 2 stacjami wiercącymi oraz do montażu słupków, wiercenie otworów pod klamkę i inne obróbki dla profili PVC ze wzmocnieniem stalowym, automatyczny montaż i przykręcanie zaczepów w ramie – najczęściej zaczep standardowy – przez PVC, antywłamaniowy – przez PVC i stal i zawias uchyłu ale też i inne elementy ramowe pod różne systemu profili (zdjęcie nr 5).
Dodatkowo centrum SCHIRMER można zaopatrzyć w robota odbierającego gotowe profile dla zgrzewarek, który nie tylko odbiera ale i sortuje do jezdnych regałów wcześniej przygotowane profile do zgrzewania (zdjęcie nr 6).
Dzięki budowie modułowej maszynę możemy wyposażyć w dodatkowe agregaty nie wpływające na całkowitą wydajność maszyny – moduł piły dla okien angielskich V, frezowanie ramy pod osadzenie parapetu – rynek szwajcarski, frezowania pod HFL (okna holenderskie), wiercenia pod zawias splatany (okna francuskie) i inne.
Maszynę można tak skonfigurować, aby zakładane wydajności dla centrum SCHIRMER np. 300 ram, 300 skrzydeł 300 słupków były zawsze realizowane bez dodatkowych wyłączeń agregatów obróbczych czy też modułów jak to się dzieje w przypadku innych centr obróbczych stacjonarnych. Wyjątkowy system prowadzenia profili przez maszynę zapewnia stabilne, precyzyjne i powtarzalne wykonanie wszystkich obróbek jak i cięcia profili – podawanie „ręka w rękę" pomiędzy stacjami roboczymi daje gwarancję jakości i pewność procesu (zdjęcie nr 7).
Tak ważny w dzisiejszej sytuacji na rynku pracy aspekt braku wykwalifikowanej kadry możemy zastąpić tylko jednym operatorem maszyny przygotowującym profile do zgrzewania !!!
Przygodę z centrami SCHIRMER możemy rozpocząć od najmniejszej maszyny czyli tylko centrum tnącego lub obróbczo–tnącego rozbudowując maszynę w kolejnych latach o dodatkowe moduły funkcjonalne – obróbki przez PVC i stal, wkładanie i przykręcanie wzmocnień oraz wszystkie inne moduły, które wymieniono jak wyżej. Wówczas inwestycja rozkłada się na kilka lat a pierwszy zakup podstawowej maszyny nie powinien stanowić dużego obciążenia dla budżetu firmy. Natomiast producent uzyskuje już w pierwszych dniach wymierne korzyści w obniżeniu kosztów pracy, podniesieniu jakości wyrobów jak i powtarzalności procesowej.
Dla zainteresowanych przesyłamy film prezentacyjny po konsultacji z naszymi przedstawicielami handlowymi!!!



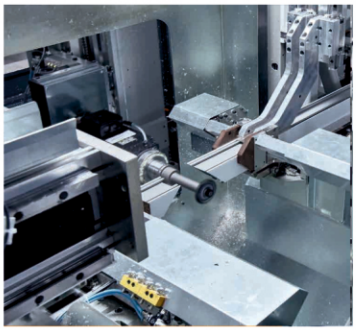
Moduł Orbit okrąża profil, który ma być obrobiony. Przez jednocześnie ruszające liniowe i obracające się agregaty poprzez 8 osi poruszają się narzędzia wiercące i frezujące na najkrótszych drogach wokół sztangi profili. Szybkie pozycjonowanie narzędzia i kompleksowe obróbki pod wszystkimi kątami!

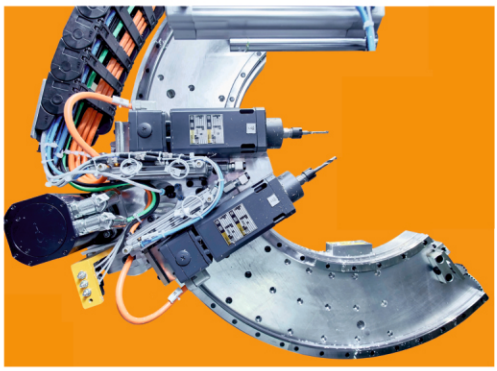


Agregaty poprzez 8 osi poruszają narzędzia wiercące i frezujące w najkrótszy możliwy sposób. Szybkie pozycjonowanie narzędzi, kompleksowe obróbki we wszystkich kątach umożliwiają maksymalną elastyczność.

System frezowania uszczelek

FLEX piła obrotowa z 4 serwoosiami z maksymalnym ustawieniem kąta pomiędzy 30° i 150 °
ULTRA SPEED VU-piła dla
- cięcia ukośnego od 45°,
- dla cykli cięcia od około 7 sekund na profil,
- moduł cięcia stali dla 90° cięcia,





Agregaty obróbcze na module ORBIT-SCHIRMER

Moduł Orbit okrąża profil, który ma być obrobiony. Przez jednocześnie ruszające liniowe i obracające się agregaty poprzez 8 osi poruszają się narzędzia wiercące i frezujące na najkrótszych drogach wokół sztangi profili. Szybkie pozycjonowanie narzędzia i kompleksowe obróbki pod wszystkimi kątami.

Moduł automatycznego montażu zaczepów

Dokładne doprowadzenie i oddanie do montażu zaczepów. Szybki montaż i precyzyjne mocowanie podczas jednej operacji.



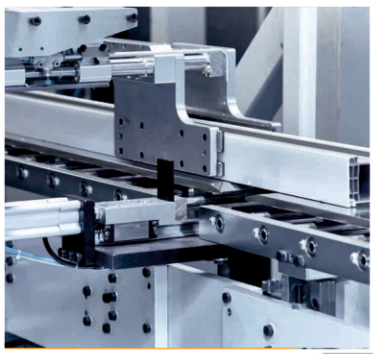


Automatyczne składowanie profili

W zależności od konfiguracji urządzenia, gotowe profile mogą zostać posortowane w czterch wózkach, co umożliwia wydajną optymalizację przygotowanych profili. Wymiana wózków może nastąpić bez czasów przestojów całego urządzenia. Numer i dane maszyny. Łatwa obsługa przez intuicyjne menu i wizualizację obróbek.

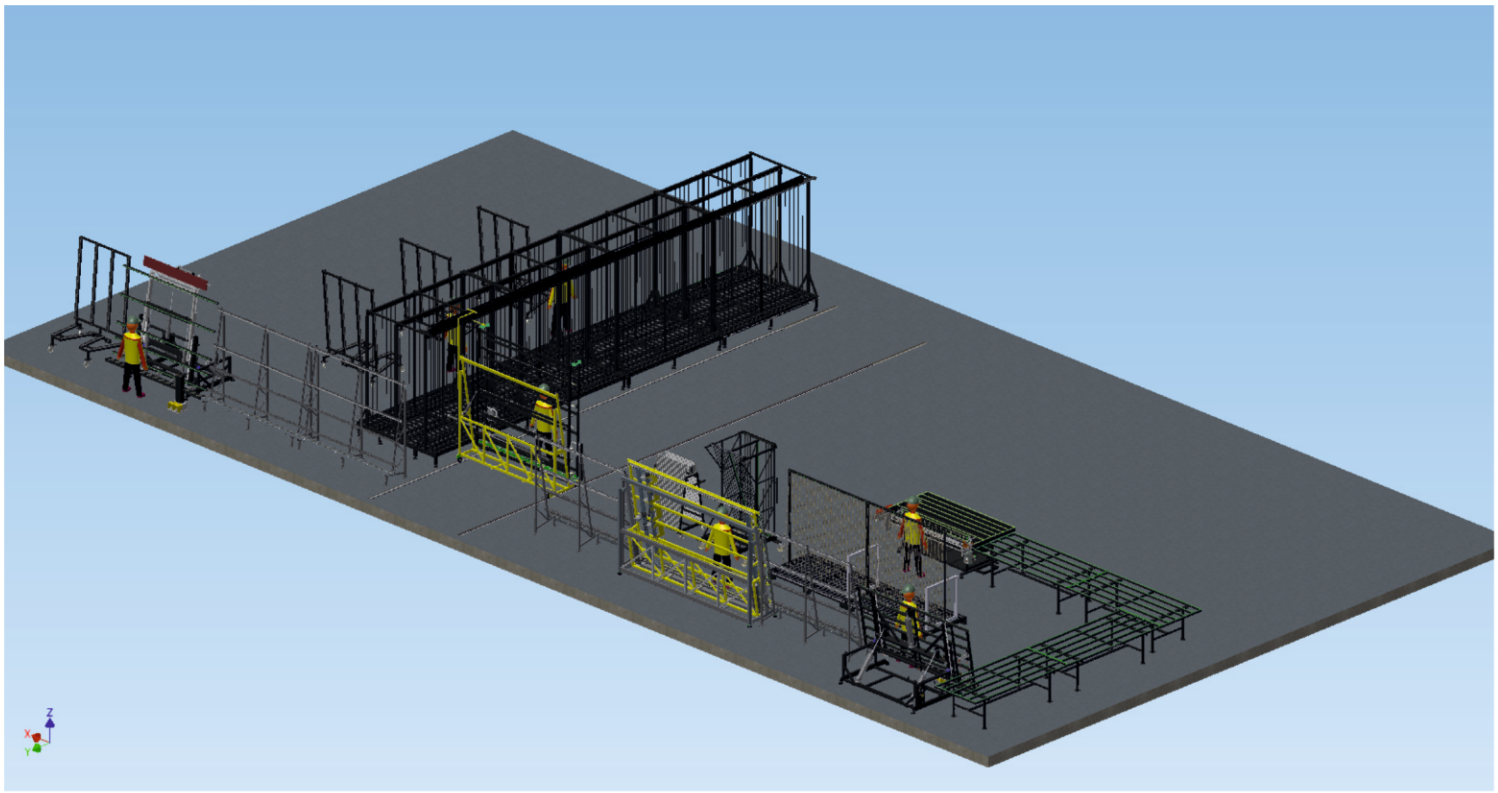
System prowadzenia profili przez centrum SCHIRMER

- bezpieczny,
- dynamiczny,
- delikatna powierzchnia,
- elastyczność.



ODPOWIEDNIO ZAPLANOWANA LOGISTYKA PRZYNOSI KORZYŚCI!

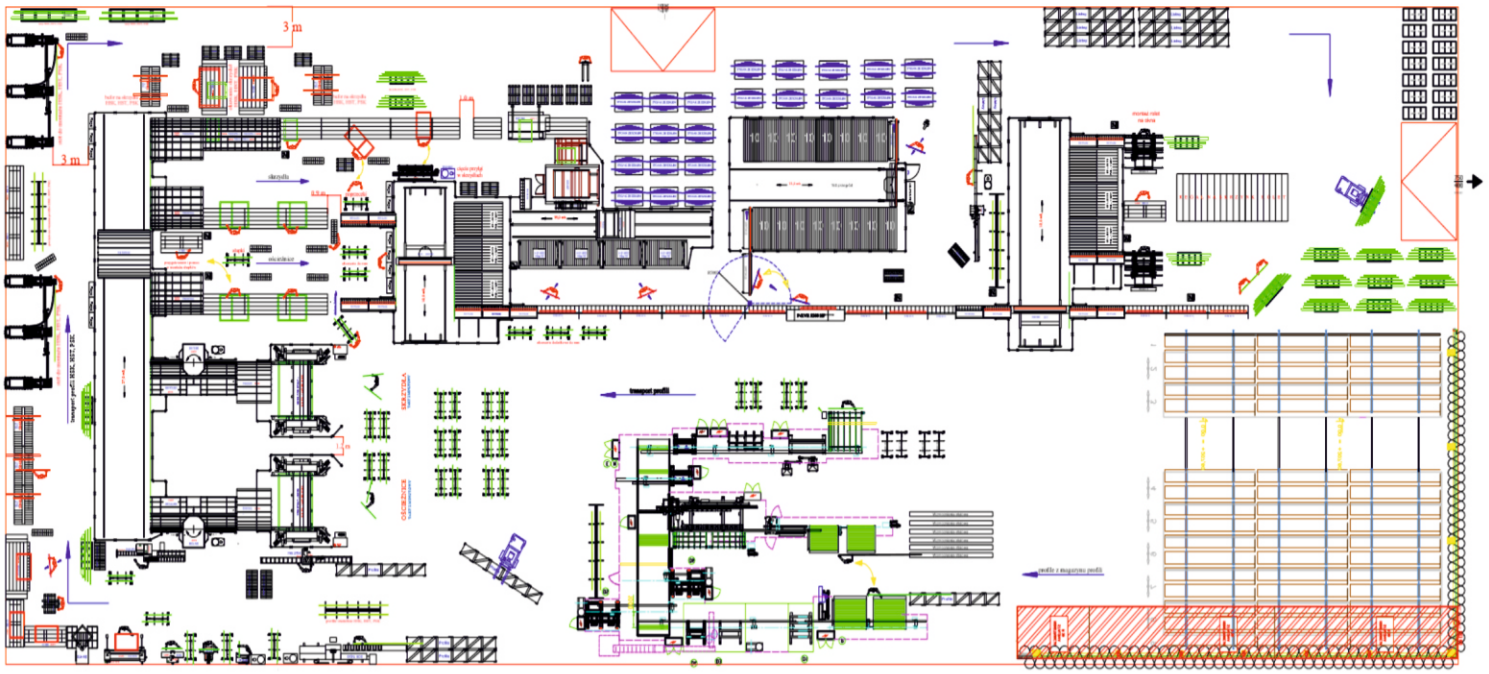
Poziom automatyzacji procesów produkcji w polskich przedsiębiorstwach jest już na porównywalnym poziomie jak w krajach Europy Zachodniej. Dotąd w dużej mierze dzięki finansowemu wsparciu z Unii Europejskiej inwestowano w automatyzację procesów cięcia i obróbek, a także zgrzewania i oczyszczania. Mało uwagi do tej pory przykładano do organizacji produkcji po procesie zgrzewania i czyszczenia, z wyjątkiem stołów do okuwania skrzydeł i pras do szklenia. Aby jednak zachować stałą ciągłość produkcji o określonej wydajności wynikającej z cięcia i zgrzewania z oczyszczeniem należy również szczególną uwagę zwrócić teraz na ten etap produkcji. Tutaj również należy zapewnić odpowiedni poziom sterowania produkcją z programu produkcyjnego tzw. e-produkcji, jak również narzędzia do realizacji tego celu w postaci urządzeń logistycznych do transportu wewnątrzzakładowego - wózków na profile, stołów montażowo-logistycznych, regałów na skrzydła, pionowych podajników rolkowych, sortowników do szyb i wyrobów gotowych, stołów do montażu rolet czy stojaków na wyroby gotowe. Zapewnienie płynności produkcji na wszystkich etapach/ stanowiskach procesu produkcji stolarki (likwidacja tzw. wąskich gardeł) przynosi wymierne efekty i korzyści dla przedsiębiorstwa.



Rys. 1 -Schemat systemu logistycznego półautomatycznego o wydajności do 120 okien na zmianę.

W procesie tym istotną rolę odgrywa prawidłowy dobór ilości urządzeń, ich wielkości do wielkości produkcji oraz paczek optymalizacyjnych. Dla uporządkowania procesu uszczelkowania, okuwania i magazynowania wyrobów, konieczne jest ponumerowanie tych urządzeń oraz ich przegród w celu szybszej ich identyfikacji i odnalezienia wśród setek półwyrobów. Szczególnie ważne jest to w większych zakładach - gdzie pracują dwa, trzy, cztery, a nawet pięć centrów zgrzewająco-czyszczących, a gdzie po wyjściu z oczyszczarki zachodzi potrzeba: najpierw ich okucia, potem skojarzenia ram ze skrzydłem lub skrzydłami, a potem magazynowania przed szkleniem. Tutaj ważne jest też odpowiednie skojarzenie szyb i listew z odpowiednimi skrzydłami, a potem magazynowanie i sortowanie przygotowujące do załadunku wyrobów gotowych.

Organizacja produkcji po zgrzewaniu i czyszczeniu wymaga zatem odpowiedniego zaplanowania, często zaprojektowania tego etapu procesu produkcyjnego. Firma URBAN POLSKA specjalizuje się w przygotowywaniu takich projektów i później w ich wykonawstwie. Dla wielu naszych klientów przygotowaliśmy już projekty, które następnie zrealizowaliśmy. W naszym zakładzie w Żarach zajmujemy się produkcją tego typu systemów logistycznych, które prawie zawsze są dostosowywane do indywidualnych potrzeb klientów. To tutaj po raz pierwszy w Polsce i Europie zaprojektowaliśmy i wyprodukowaliśmy osobną stacjonarną frezarkę do końców profili z uszczelkami, sterowaną CNC na 4 profile! To tutaj udoskonaliliśmy znane na rynku rozwiązania stołów do montażu rolet na oknach, czy stoły do montażu HS'ów [SLIDE]! Proponowane przez nas rozwiązania są przede wszystkim przystępne cenowo jak na warunki polskie. Są to rozwiązania sprawdzone, przetestowane i wsparte referencjami.



Rys. 2 - Schemat logistyki dla zakładu produkcyjnego o wydajności do 240 okien na zmianę.

Jednak największa korzyść to osiąganie założonych planów jakościowych, organizacyjnych, wydajnościowych i utrzymywanie wielkości produkcji na stałym, określonym od początku do końca poziomie. Również wizerunek firmy wiele zyskuje poprzez porządek procesu produkcji i lepszą organizację pracy. Dzięki uporządkowaniu transportu między stanowiskowego osiąga się również mniejsze straty materiałów, uszkodzeń profili, szyb i wyrobów gotowych. I co najważniejsze rozwiązania te po lekkich modyfikacjach sprawdzają się doskonale również w przypadku produkcji stolarki aluminiowej i drewnianej. Dzięki pełnej automatyzacji można też zastąpić brakującą obecnie pracę ludzkich rąk.

Na przykładzie jednego z zakładów produkcyjnych chcielibyśmy zobrazować proces automatyzacji okuwania i szklenia skrzydeł za pomocą automatów oraz sortowników, które firma URBAN POLSKA instaluje, a które składają się ze: stacji do automatycznego okuwania skrzydeł wraz z magazynami do sortowania skrzydeł oraz nowoczesnej linii szklącej (także do wklejania szyb) z której gotowe wyroby trafiają do końcowego magazynu wyrobów gotowych i dalej są pobierane i wywożone z zakładu bezpośrednio do klientów.

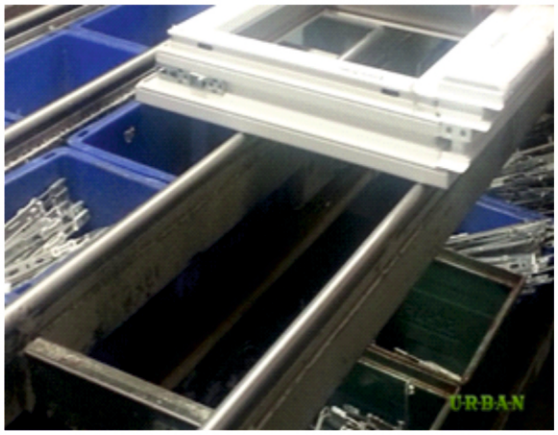
Na przykładzie poniższych zdjęć chcielibyśmy zobrazować jak ten proces się odbywa zaraz po oczyszczeniu skrzydeł:



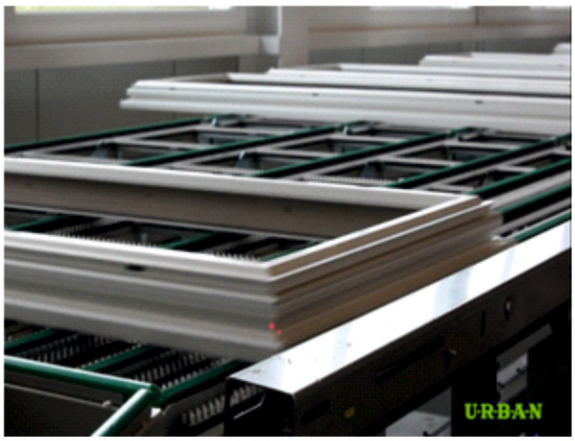
1) skanowanie skrzydła, po którym na ekranie monitora wyświetla się sposób okuwania



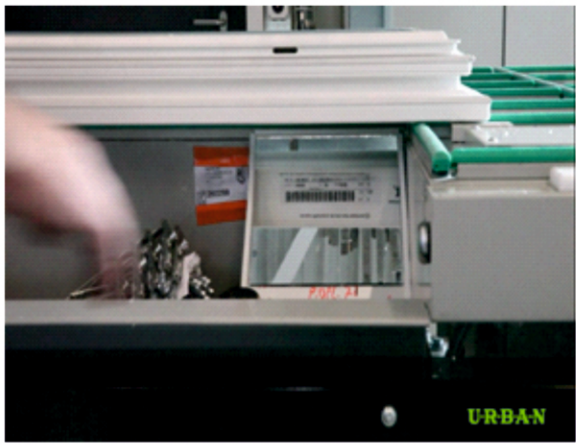
2) montaż okuć narożnych bez przykręcania



3) przykręcanie słupka ruchomego



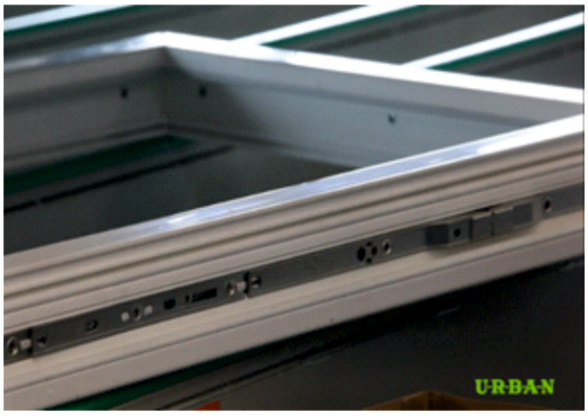
4) po założeniu narożników skrzydło idzie do dalszego okuwania



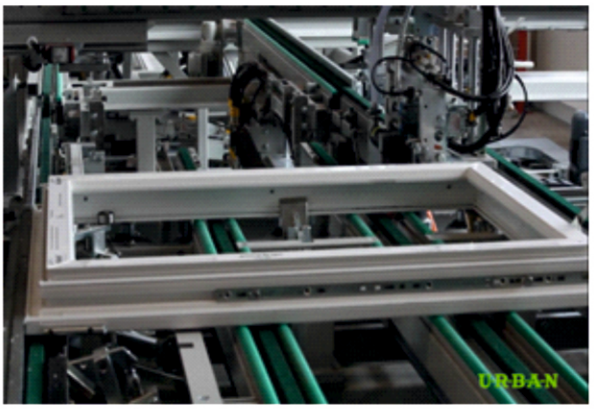
5) skrzydło najpierw jest na stole skanowane



6) po zeskanowaniu, okuwacz widzi na ekranie jakie okucia jeszcze ma przyciąć i założyć



7) montaż pozostałych okuć: nożyc, przedłużek, oraz zasuwnic



8) automat 4 osiowy FBA do przykręcania okuć



9) odbiór okutego skrzydła i transport do magazynu skrzydeł



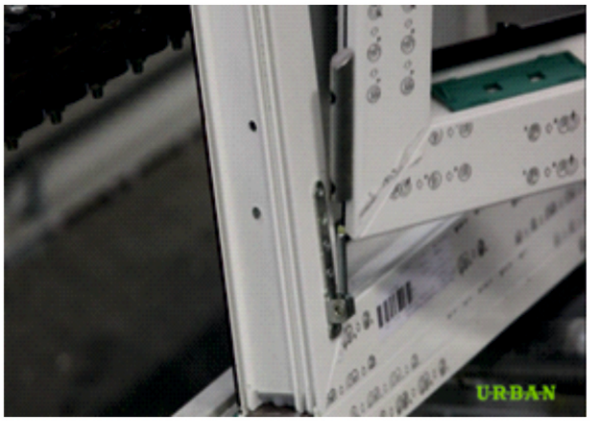
10) transport elementu do magazynu skrzydeł



11) bufor magazynowy skrzydeł



12) linia do pionowego szklenia okien



13) parowanie ram ze skrzydłami przed szkleniem



14) kilkurzędowa ściana do szklenia z sortownikiem



15) osadzanie szyb zespolonych w skrzydłach



16) bufor magazynowy gotowych okien



17) stojaki na gotowe okna



18) odbiór gotowych okien do załadunku

Jeżeli będą Państwo zainteresowani przygotowaniem profesjonalnego projektu organizacji produkcji po zgrzewaniu i czyszczeniu, a potem jego realizacją to prosimy o kontakt z naszym działem handlowym pod numerem telefonu 68 478 78 00 lub e-mail: office@u-r-b-a-n.pl.

Produkty firmy URBAN Polska

P-SMHS 7000 - stół montażowy do ciężkiej stolarki otworowej



Stół montażowy do ciężkiej stolarki otworowej. Dodatkowo można go wykorzystać w produkcji wielkogabarytowych elementów z PVC, aluminium i drewna.
Stół składa się z 3 modułów o szerokości 480 mm każdy. Dwa ruchome i jeden centralny stały wymagający zakotwienia w posadzce. Na skrajnych modułach zamontowane są dociski pneumatyczne przeznaczone do zamocowania elementu.
Blat stołu przemieszcza się w zakresie od 0° do 90° względem podłoża. Zmiana położenia z użyciem siłowników pneumatycznych sterowanych zaworami nożnymi. Ręczny rozjazd stołu na żądaną długość. Powierzchnia robocza pokryta filcem w profilu szczelinowym.

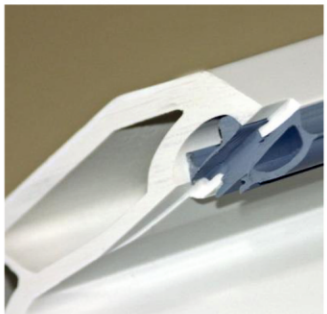


długość - od 2800 mm do 7000 mm,
wysokość - od 2100 mm do 3200 mm.
wysokość blatu roboczego 1045mm.
nośność 400 kg.
ciśnienie robocze 8 bar.

DFM - 202/4: dwuwrzecionowa, 3-osiowa frezarka CNC do uszczelek





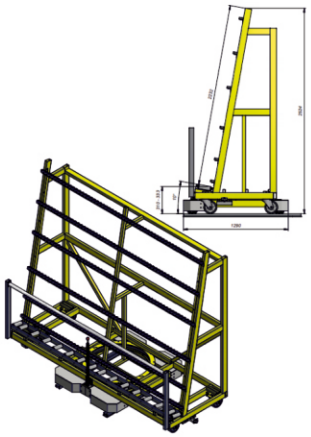


- frezarka oparta na automatyce CNC - 3 osiowa (x, y, z),
- wyposażona w dwa wrzeciona - lewe i prawe,
- frezarka w jednym cyklu frezuje 4 profile zacięte pod kątem 45°,
- wymiary obrabianych profili: szerokość 130 mmi wysokość 110 mm,
- 7'' panel z dodatkową pamięcią na przekroje profili przypisywanych do programu obróbki,
- dwa frezy o przeciwnych obrotach z płytkami z węglików spiekanych o średnicy Ø 80 mm,
- pneumatyczne mocowanie profili z nastawnym ciśnieniem wstępnego docisku (2 dociski na każdy profil),
- obroty wrzeciona regulowanie w zakresie 6 - 18 tys. obr/min.

wysokość: 1400 mm
szerokość: 1500 mm
długość: 2080 mm
ilość osi: 3
ilość profili: 4
waga: 450 kg

P-PSS 180 - obrotowe urządzenie do rozdziału okien na linie szklące







wysokość 2525 mm
szerokość 1290 mm
długość 2790 mm
głębokość 150 mm
regulacja wysokości 30 mm
nośność 200 kg

ALU-BAZ COMPOSITE:

Centra Schirmer do aluminium zdobywają świat!

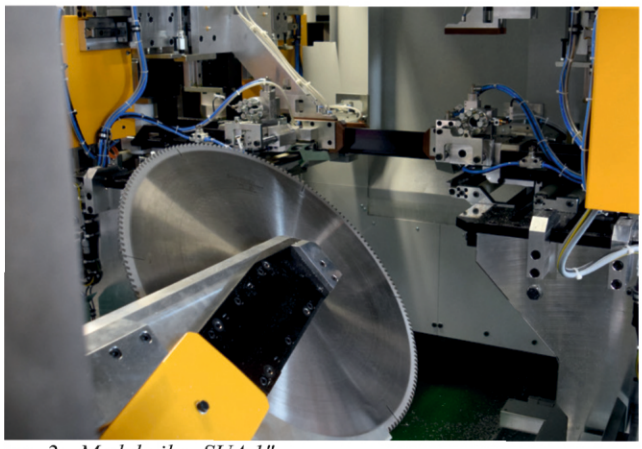
Firma Schirmer GmbH z Verl jest znanym na rynku stolarki PVC producentem maszyn do cięcia i obróbki ale też produkuje centrum tnąco – obróbcze do profili aluminiowych typ ALU BAZ-1000 G8 Composite. Oprócz systemu profili do produkcji okien i drzwi wejściowych centrum to umożliwia również obróbkę profili aluminiowych do bram, fasad czy techniki solarnej. Centrum do profili aluminiowych jest zbudowane w systemie modułowym z możliwością rozbudowy np. o 3 osiową, automatyczną stację do frezowania konturów słupków poprzeczek i progów z micro urządzeniem spryskującym.



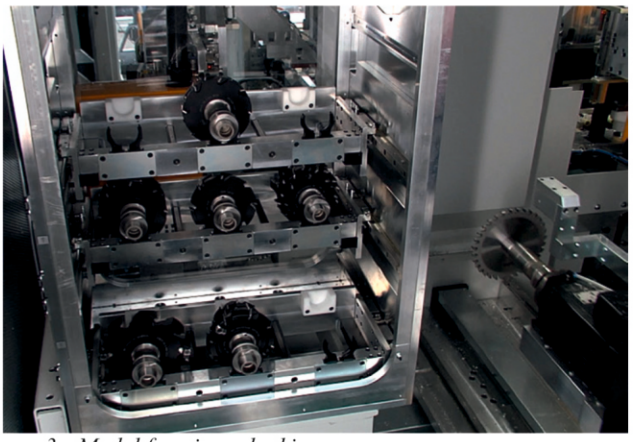
rys 1. Centrum obróbcze ALU-BAZ COMPOSITE

W skład centrum wchodzi:
- podstawa korpusu maszyny o dużej wytrzymałej konstrukcji z kabiną tłumiącą hałas,
- automatyczny magazyn załadowczy do ręcznego załadunku dla około 12 profili,
- urządzenie transportujące profile, które jest napędzane za pomocą wysoko dynamicznego liniowego serwo silnika - prędkość pozycjonowania od 100 do 250 m/ min.,
- chwytak profili przestawiany w osi X, Y i z obrotem kątowym w zakresie 0-90°,
- moduł pomiarowy do rozpoznania tolerancji profili wraz z programem optymalizacyjnym,
- stacja obróbcza jako moduł obrotowy „Circular" z 3 serwoosiami, obrót do 360°,
6 wysokodynamicznych silników, chłodzone powietrzem z podwójnym ceramicznym łożyskiem
- jednostka tnąca SUA w 4 osiowej wersji z 1 agregatem piły do nacinania i podcinania, obrót w zakresie 45° do 135°, średnica tarczy piły max .600 mm z micro spryskiwaczem,
- chwytak NC do odtransportowania profili, napęd wysokodynamicznym liniowym serwo silnikiem,
- stół transportowy odbiorczy wraz z automatyczną drukarką etykiet,
- przenośnik taśmowy dla odtransportowania odpadów z obszaru cięcia, wanna na odpady pod modułem obróbczym, ogrodzenie ochronne.
Istnieje możliwość wyposażenia centrum w moduł Software 1 (BDE) dla udostępnienia danych do zewnętrznego przetwarzania oraz moduł Software 2 (BDA) do wyznaczania wartości, które pobiera z BDE.
Sterowanie centrum opiera się na technologii EtherCAT, z monitorem dotykowym i serwisem on-line. Technologia EtherCAT cechuje się bardzo dobrymi osiągami i elastycznym powiązaniem modułów. Dzięki sterowaniu CNC TwinCat możliwa jest kompleksowa i wielokanałowa obsługa wszystkich możliwości funkcjonalnych CNC dosłownie z jednego komputera PC. TwinCAT wyposażony jest we własną bazę działające w czasie rzeczywistym (real-time kerner) i gwarantujące krótkie czasy reakcji.

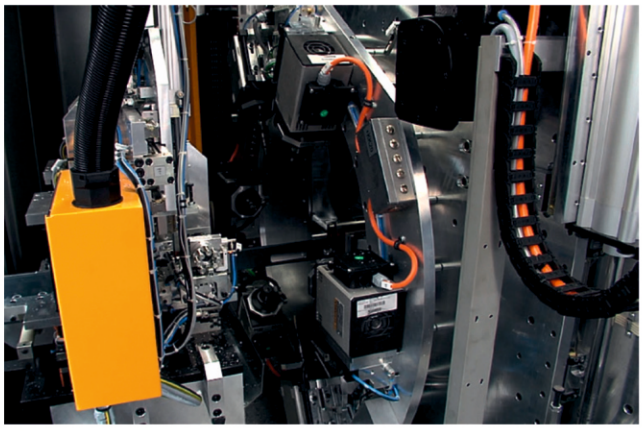
Z tą bazą systemową współpracują dwa najważniejsze moduły: PNP, czyli system pozycjonowania i PLC, czyli emulacja sterowników z logiką programowalną do sekwencyjnego sterowania CNC. Umożliwia łączność z produkcją i wymianę danych z poziomem zarządzania firmą w czasie rzeczywistym, pracuje w systemie operacyjnym Windows 7.
Centrum cechuje bardzo duża wydajność, elastyczność, łatwość i prostota obsługi tylko przez jednego operatora przy maszynie.



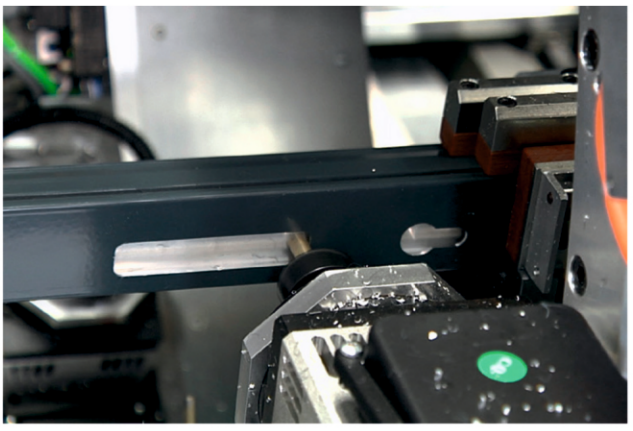
rys. 2 - Moduł piły „SUA 1"



rys. 3 - Moduł frezujący słupki



rys. 3 - Moduł przetwarzania „Circular"



rys. 4 - Moduł przetwarzania „Circular" w przybliżeniu



rys. 5 - inne opcje - różne drukarki, oznaczenie profili, różnorodne sposoby usuwania odpadów



rys. 6 - Stół odbiorczy z magnetycznym napędem liniowym

Żarskie Róże Biznesu 2017 dla URBAN Polska



8 lutego bieżącego roku w sali widowiskowej „Luna" odbyło się Spotkanie Noworoczne z przedsiębiorcami oraz III Gala Żarskiej Róży Biznesu, zorganizowane przez Danutę Madej - Burmistrz Miasta Żary oraz Społeczną Radę Przedsiębiorców.
Firma Urban Polska została Laureatem i otrzymała 2 statuetki w kategoriach: FIRMA ROKU 2017 oraz PRODUKT-USŁUGA ROKU 2017.

Ponad to Urban Polska została nominowana także w kategorii: KATEGORIA WYDARZENIE GOSPODARCZE ROKU 2017.







FORUM OKNA 2019

Jeśli chcecie Państwo być na bieżąco ze wszystkimi nowinkami technicznymi na rynku okniarskim, obserwować nowe tendencje rynkowe i umiejętnie je wykorzystać - zachęcamy do czytania najnowszych wydań czterojęzycznego



źródło: http://www.zary.pl/PL/835/6636/Zarskie_Roze_Biznesu_Rozdane_2017/



URBAN Polska Sp. z o.o.
ul. Gospodarcza 7
68-200 Żary

Centrala:
Tel. 68 478 78 00
Fax 68 478 78 01

Serwis maszyn:
Tel. 509 873 403
Tel. 68 478 78 21

Sprzedaż części zamiennych:
Tel. 68 478 78 08
Tel. 68 478 78 09

Sprzedaż maszyn:
Tel. 509 873 401
Tel. 509 873 402
Tel. 533 873 405

U-R-B-A-N
TECHNOLOGY
www.u-r-b-a-n.pl