

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 010

Warehouse & Distribution



ФОРМИРОВАНИЕ ЗАКАЗА НА АВТОМОБИЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Клиент

Компания Motala – один из крупнейших в Финляндии поставщиков целого ряда автомобильных аксессуаров. В помещениях компании с площадью 40.000 м² работают 260 сотрудников. Персонал в количестве 38 сотрудников несет ответственность за склад площадью 24.000 м². Здесь хранятся разнообразные товары: так называемые „ароматические деревья“, счетчики, масло, инструменты и древесный уголь – компания Motala поставляет все, что обычно пользуется спросом у автомобилистов и, поэтому часто ее товары продаются на автозаправочных станциях и в автомастерских.

Более подробная информация:
www.kardex-remstar.com



1

Постановка задачи

Компания Motoral знает, что она сможет оставаться конкурентоспособной и сохранит свою позицию лидера на рынке, только если будет уделять особое внимание дальнейшему развитию профессиональной компетенции в сфере логистики и автоматизации среды хранения. Название проекта: модернизация процесса хранения. Цели проекта: повышение качества поставок и эффективности отбора, а также минимизация количества ошибок.



1211-FI

2

Решение



Небольшое неиспользуемое пространство стало демонстрационным стендом логистического проекта: неиспользуемое пространство между административным офисом и главным складом было переоборудовано в новую полезную площадь, хотя и с небольшими размерами. В конечном счете, качества системы Shuttle XP — ее высокая гибкость и плотность укладки — стали теми факторами, на основании которых было решено сделать заказ в компании Kardex Remstar. 32 системы динамического подъема с 2.624 поддонами Shuttle XP производства Kardex Remstar были установлены на площади 315 м². Системы динамического подъема высотой 12,25 м обеспечивают 6.506 м² нового пространства для хранения, что соответствует размеру почти 1,5 футбольных полей! Программное обеспечение по управлению складом Power Pick Winstar было интегрировано в систему управления ресурсами предприятия IBS-Enterprise; на данный момент с его помощью контролируется около 30.000 единиц товара. Связь между разными подъемными системами, программным обеспечением и системой конвейеров осуществляется с помощью межплатформенного программного обеспечения.

4

Преимущества с первого взгляда

- Power Pick
- Технология Opti-Flex
- 8 операторов выполняют 4.000 операции сортировки в день
- Площадь размещения: 315 м² — новое пространство для хранения на 6.506 м²

3

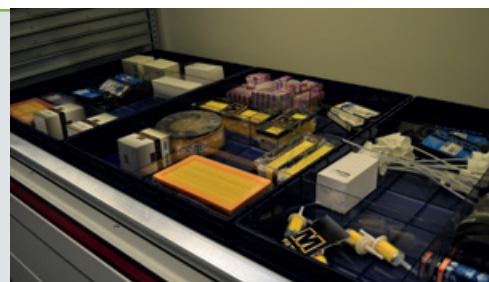
Описание процесса

Мы будем рады более подробно описать технологический процесс. Свяжитесь с нами для получения консультации.

5

Объем поставки

- 32 Kardex Remstar Shuttle XP 500 (Ш x Г x В: 3.050 x 813 x 12.250 мм)
- 8 станций сортировки
- Система конвейеров
- Программное обеспечение для управления складом Power Pick



Более подробная информация:
www.kardex-remstar.com

