

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 023

Machinery



БУФЕРНЫЙ СКЛАД ДЛЯ ПРОДУКТОВ ПРОТИВОПОЖАРНОЙ ЗАЩИТЫ

Клиент

В компании Hilti GmbH со штаб-квартирой в коммуне Кауферинг, около города Ландсберг-на-Лехе в Германии, работает около 500 человек. Компания производит двигатели и приводы, буровой инструмент премиум-класса, составной дюбель, горнодобывающее оборудование и продукты противопожарной защиты для международного рынка. Все производственные подразделения действуют в соответствии со стратегиями бережливого производства, за что компания уже была удостоена награды «Фабрика года».

Дополнительная информация:
www.kardex-remstar.com



1

Постановка задачи

Компании Hilti был нужен склад для промежуточного хранения 9.000 деталей. Противопожарные кирпичи и пробки на основе полиуретана покидают место производства при высоких температурах, и должны где-то храниться и охлаждаться до момента упаковки и отправки. Компания искала компактное и простое в эксплуатации решение с высокой гарантией бесперебойной работы машины и с визуально привлекательным, аккуратным и чистым внешним видом.



2

Решение



Решением, предложенным Kardex Remstar, стала полностью автоматизированная вертикальная лифтовая система, которая работает в соответствии с принципом «товар к человеку». Shuttle XP занимает минимум пространства, при этом максимально используя высоту склада. Для достижения полной автоматизации процесса, противопожарные кирпичи и пробки транспортируются до и от лифтовой системы на конвейере. Различные части завода находятся под контролем специально разработанного программного обеспечения. Один из сотрудников помещает противопожарные кирпичи на специальную платформу; затем конвейерная система доставляет продукцию в лифтовой системе хранения. Здесь пять платформ, близко расположенных друг к другу в ряд, автоматически помещаются и хранятся внутри вертикальной подъемной системы хранения. Для того, чтобы горячие детали быстрее остыли внутри буферного склада, теплый воздух от подъемника извлекается через выхлопные трубы на складе. В процессе отбора, оператор может запросить доставку одного поддона или выбрать целую серию поддонов. При помощи роликовых дорожек поддоны затем транспортируются ко второй рабочей станции для упаковки в картонные коробки. Управление деталями производится системой клиента - SAP. Благодаря этому решению, может быть достигнут показатель эффективности в 99%. Высокая степень надежности машины и бесперебойная работа гарантируется договором на техническое обслуживание и ремонт.

4

Очевидные преимущества

- Полностью автоматическое и безопасное хранение
- Минимальное использование пространства
- Автоматическая транспортировка к упаковочной станции
- Контролируемый период охлаждения деталей в лифтовой системе
- Автоматическое извлечение при запросе системой управления заказами
- Высокая степень надежности при доступе

3

Описание процесса

Мы будем рады более подробно рассказать Вам о наших решениях по управлению складом и хранению продукции при личной консультации.

5

Объем поставки

- 1 Shuttle FSE 7.1 (Ш x Г x В: 3.315 x 1.071 x 10.010 мм)
- 144 поддона
- 6 полностью автоматических подъемных станций
- 2 устройства для погрузки и разгрузки

- 1.350 специальных поддона для отдельных деталей
- Конвейерная технология
- Контроллер Siemens S7 / интерфейс с SAP
- Тестовая конфигурация
- Обширная документация
- Контракт на обслуживание и ремонт



Дополнительная информация:
www.kardex-remstar.com

