

Storage

Order Picking

Handling &amp; Automation

# Case Study 042

## Machinery

**БУФЕРНЫЙ СКЛАД ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПОЛУФАБРИКАТОВ**

### Клиент

VDL Groer является международным предприятием, специализирующимся на разработке, производстве и продаже промышленных полуфабрикатов, автобусов и другой готовой продукции. В состав группы входит в общей сложности 81 управляющая компания, расположенные на территории 18 стран, где работают более 9.100 человек. VDL ETG в Алмело, Нидерланды, производит системную интеграцию мехатронных (суб-) систем и модулей для OEM-производителей высокотехнологичных инвестиционных товаров, а также активно участвует в области механизации производства. Являясь системным поставщиком, VDL ETG охватывает всю цепочку ценности от производства до сборки и тестирования.

Дополнительная информация:  
[www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)



1

## Постановка задачи

Для сборки чип-модулей ASML в среде чистого помещения VDL ETG было необходимо оптимизированное решение для буферного склада для поступающих товаров для обеспечения качества всего процесса. Было очень важно не допускать ошибок при комплектации и следить, чтобы товары, отобранные один раз, не возвращались бы к месту отбора, для гарантии чистоты. Ранее все входящие компоненты хранились на традиционных полках и стеллажах для поддонов. Кроме того, на существующем складе было недостаточно места, чтобы обеспечить необходимую емкость. В то же время компания VDL ETG искала решение, которое привело бы к увеличению контроля над процессом и повышению эффективности и производительности.



2

## Решение



После тщательного анализа процесса VDL ETG и Kardex Remstar пришли к решению для хранения существующих и поступающих компонентов в четырех высокоскоростных Shuttle XP, стратегически расположенных между складом и монтажной площадкой. Все Shuttle XP оснащены расположенными окнами раздачи, позволяющими четко разделить процессы отбора и заполнения. Использование ЖК-дисплеев в сочетании с тележками для отбора и пронумерованными контейнерами обеспечивает эффективную комплектацию заказов и снижение количества ошибок при отборе. Экран отображает информацию как о «месте отбора» в системах Shuttle, так и «месте назначения» на тележках. При оптимальном использовании полной высоты потолка, требования к площади хранения могут быть значительно снижены. Эффективно был внедрен интерфейс к существующей ERP-системе (BAAN).

4

## Очевидные преимущества

- Уменьшение количества ошибок при отборе
- Улучшенное интегрирование хранения, производства и монтажа
- Оптимизация процесса отбора (с 5 до 3 дней)
- Площадь хранения 585 м<sup>2</sup> на 42 м<sup>2</sup>
- Разделены процессы отбора и хранения, обеспечивая максимальную гибкость
- Аккуратный и представительный вид при посещениях во время проведения тендеров

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

- 2 Shuttle XP 3.050 x 864 x 7.750, каждый из которых оснащен расположенными друг напротив друга окнами раздачи
- 2 Shuttle XP 3.050 x 864 x 6.350, каждый из которых оснащен расположенными друг напротив друга окнами раздачи
- 30 световых индикаторов положения Vario на каждое окно раздачи
- ЖК-дисплей для упрощения процесса отбора
- Программное обеспечение Kardex с интерфейсом BAAN
- Прозрачные боковые панели и освещение



Дополнительная информация:  
[www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)

