

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 017

Machinery



KLEINTEILELAGER

Der Kunde

Knorr-Bremse Railway Vehicle Systems Hungary Ltd. gehört zu den weltweit führenden Anbietern von Schienentransportlösungen. Die vom Unternehmen gefertigten professionellen Bremssysteme sorgen dank ihrer Spitzentechnologie für den sicheren Transport auf der Schiene.

Um der stetig zunehmenden Kundennachfrage gerecht werden zu können, hat das Unternehmen 2010 ein neues Werk in Budapest eröffnet. Aufgrund der höheren Produktionskapazität nahm auch die Menge der einzulagernden Teile stark zu. Da Knorr-Bremse bereits in der Vergangenheit positive Erfahrungen mit dem Shuttle XP Hochregallager gesammelt hat, entschied sich das Unternehmen weitere Systeme dieser Art zu erwerben.

Derzeit besitzt Knorr-Bremse 15 Shuttle XP Einheiten.

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1

Aufgabenstellung

Knorr-Bremse suchte nach einer Lösung, um Kleinteile effektiv und auf engstem Raum ein-, aus- oder umlagern zu können. Das Unternehmen erwarb das erste Shuttle XP System im Jahre 2002; seitdem ist die Anzahl der im Werk in Betrieb genommenen Einheiten auf 15 angestiegen. Die derzeit genutzte Anlage ist mit einem automatischen Förderband ausgestattet und die Einheiten sind mit dem unternehmenseigenen SAP System gekoppelt. Dank der hochpräzisen Organisation des Systems ist es möglich, dass eine Bedienungskraft jetzt bis zu drei Einheiten gleichzeitig bedienen kann. Knorr-Bremse erwarb den Shuttle XP zunächst in Ungarn im Rahmen eines Pilotprojekts und entschied sich aufgrund der positiven Erfahrungen dafür, die Systeme auch vom Hauptsitz in Deutschland zu beschaffen.



2

Lösung



Das derzeit eingesetzte Shuttle XP verfügt über etwa 20.000 Lagerorte, die in SAP gemeldet sind und verwaltet werden. Was den Prozess angeht, prüft die Qualitätskontrolle die Waren eines automatisch ausgewählten Tablars und erteilt dann einen Einlagerungsbefehl. Das Produkt kommt in einer Box auf dem Förderband an. Über das auf der Box aufgebrachte Etikett wird das Produkt mittels eines Lasermoduls zum richtigen Ausgang gelenkt. Nachdem der Barcode auf dem Produkt gelesen wurde, wird das Tablar zu einem Zugangspunkt bewegt, an dem die Bedienungskraft die notwendige Operation vornehmen kann. Bei einer Auslagerung erscheint ein SAP-Befehl auf dem RF-Terminal der Bedienungskraft. Die Bedienungskraft sendet den Befehl und das System wählt die benötigten Produkte automatisch aus und transportiert sie zum Ausgang. Die so bereitgestellten Waren können anschließend ausgeliefert oder zur Endmontage gebracht werden. Die Systembelegung liegt derzeit bei 90 bis 95 Prozent.

4

Vorteile auf einen Blick

- Lagerung zahlreicher Kleinteile auf engstem Raum
- höhere Betriebsgeschwindigkeit
- geringerer Umlagerungsbedarf
- Verwaltung von 65 Prozent aller Teile durch KARDEX Shuttle XP
- hochwertiger und zügiger Betrieb

3

Prozessbeschreibung

Wir würden Ihnen die unterschiedlichen Prozesse gern in einem persönlichen Gespräch erläutern.

5

Leistungsumfang

- 14 KARDEX Shuttle XP 500 (12 Einheiten: 3.050 x 813 x 8.150mm, 2 Einheiten: 3.050 x 813 x 7.850 mm)
- 1 KARDEX Shuttle XP 250 (2.040 x 813 x 8.150 mm)



Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com

