

Storage
Order Picking
Handling & Automation

Case Study 022

Automotive



KOMPAKTE LAGERUNG VON BAUTEILEN

Der Kunde

Liebherr ist einer der größten Baumaschinenhersteller der Welt. Die Firma produziert Kräne, Bagger für den Bergbau und Haushaltsgeräte. In Ettlingen bei Karlsruhe, Deutschland, arbeitet Liebherr unter anderem Antriebskomponenten für Baumaschinen, Fahrzeugkranen, Maritime Kranen oder den Bergbau wieder auf. Neben der Herstellung der so genannten ReMan- und Rebuilt-Komponenten bietet Liebherr dort auch Generalüberholungen an.

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1

Aufgabenstellung

Liebherr stand in Ettlingen vor der Herausforderung die vielfältigen Ersatzteile, die für den Aufbereitungsprozess der Antriebskomponenten notwendig sind, möglichst Flächen sparend zu lagern und gleichzeitig die auftragsbezogene Kommissionierung termingerecht sicherzustellen. Die bestehenden Lagerflächen im Hochregal sollten künftig ausschließlich für Großteile zur Verfügung stehen. Außerdem wollte Liebherr die Möglichkeit, auch kurzfristig Lagerkapazitäten aufzustocken und mehr Platz für die Produktion zu haben. Um eine Produktivitätssteigerung bei gleichbleibender Mitarbeiterzahl realisieren zu können, war eine weitere Anforderung an das Lagersystem, dass sich die Bereitstellungszeiten deutlich reduzieren.



2

Lösung



Für die Motorenkomponenten hat sich Liebherr in Ettlingen für acht Lagerlifte mit knapp 10 m Höhe entschieden. Auf 68 m² Grundfläche ist ein Lager mit 1.185 m² entstanden. Dort werden neben Kleinteilen, wie Schrauben und Dichtungen, zunehmend auch schwere Bauteile mit einem Einzelgewicht bis zu 15 kg gelagert. Das bestehende Hochregallager wurde so um 30 % entlastet und für die Produktion sind 35 % Fläche frei geworden. Die Kommissionieraufträge werden im ERP-System des Kunden erstellt und per Java Machine Interface (JMIF) übertragen. Durch Abscannen des Barcodes auf dem Etikett startet die Ausgabe der Tablette der miteinander verknüpften Shuttles. Ein LED-Pointer weist den Mitarbeiter auf das Fach mit der Kommissionierware hin. Nach der Entnahme wird über das Abscannen des Etiketts die Entnahme bestätigt. Durch diese Lösung sinken die Bereitstellungszeiten um rund 30 %. Damit wird eine deutlich Kostenersparnis erzielt und die unmittelbare und korrekte Buchung der Bestände sichergestellt.

4

Vorteile auf einen Blick

- Kompakte Lagerung: 1.185 m² Lagerfläche auf 68 m² Grundfläche
- Verkürzung der Wege und schnellere Kommissionierung
- Zeitsparende und einfachere Kommissionierung durch Einsatz von Laser-Pointern
- Korrekte Abbuchung und Sicherung der Lagerbestände

3

Prozessbeschreibung

Wir würden Ihnen die Prozessdetails gerne in einem persönlichen Gespräch erläutern.

5

Leistungsumfang

- 8 x Kardex Shuttle XP (B x T x H): 2.450 x 864 x 9.450 mm
- 560 Träger zu je 490 kg Nutzlast
- Lagerfläche: 1.185 m²
- je 1 x Bestätigungsleiste
- je 1 x LED-Pointer
- Java-MIF-Anbindung



Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com

