

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 023

Machinery



PUFFERLAGER FÜR BRANDSCHUTZTEILE

Der Kunde

Bei der Hilti GmbH Industriegesellschaft für Befestigungstechnik mit Sitz in Kaufering bei Landsberg am Lech sind rund 500 Mitarbeiter tätig. Es werden dort Motoren/Antriebe, Premium-Bohrwerkzeuge sowie Verbunddübel, Mining und Brandschutzprodukte für den weltweiten Bedarf produziert. In den Produktionseinheiten wird nach den Grundsätzen der schlanken Produktion gefertigt, wofür das Werk bereits den Preis als „Fabrik des Jahres“ erhalten hat.

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1

Aufgabenstellung

Hilti benötigte ein Lager, in dem rund 9.000 Brandschutzsteine und Brandschutzstopfen zwischengepuffert werden können. Die in Kaufering hergestellten Steine und Stopfen aus Polyurethanschaum kommen mit einer erhöhten Oberflächentemperatur aus der Produktion und müssen vor dem Verpacken und Versenden lagern, um auszukühlen. Der Kunde wollte eine kompakte, einfach zu bedienende Lösung mit einer hohen Ausfallsicherheit, die außerdem auf Besucher optisch ansprechend, aufgeräumt und sauber wirkt.



2

Lösung



Als Lösung schlug Kardex Remstar ein vollautomatisches Lagerliftsystem nach dem Prinzip „Ware zur Person“ vor. Der Lagerlift weist einen geringen Flächenverbrauch auf, indem er die Hallenhöhe optimal ausnutzt. Um eine komplette Automatisierung zu realisieren, werden die Brandschutzsteine und -stopfen mittels Fördertechnik zum Lagerlift hin- und abtransportiert. Die Steuerung der Anlagenteile miteinander übernimmt eine eigens dafür entwickelte Software. Ein Mitarbeiter legt die Brandschutzsteine auf spezielle Tablettts, die per Fördertechnik die Produkte zum Lagerlift transportieren. Dort werden fünf Tablettts in einer Reihe gestaut und automatisch in den Lagerlift geschoben und eingelagert. Damit die heißen Produkte im Pufferlager schneller auskühlen können, wird die warme Luft im Lagerlift über die Hallenabluftanlage abgesaugt. Auf der Auslagerseite können entweder Einzeltablettts oder komplette Reihen abgerufen werden. Über Rollenbahnen werden die Tablettts zum zweiten Arbeitsplatz transportiert und von einem Mitarbeiter in Kartons umgepackt. Die Artikelverwaltung wird durch das SAP des Kunden erledigt. Insgesamt erreicht die Lösung einen Nutzgrad von 99 Prozent. Eine hohe Ausfallsicherheit garantiert der passgenaue Service- und Wartungsvertrag.

4

Vorteile auf einen Blick

- Vollautomatisches und sicheres Einlagern der Produkte
- Puffern der Produkte bei geringem Flächenverbrauch
- Automatischer Transport zur Verpackungsstation
- Kontrollierte Verweildauer der Produkte im Lagerlift zum Abkühlen
- Automatisches Auslagern nach Anforderung des Auftragsverwaltungssystems
- Hohe Zugriffssicherheit

3

Prozessbeschreibung

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

5

Leistungsumfang

- | | |
|---|---|
| - 1 Kardex Shuttle
FSE 7.1 3315 / 1071 – 10010 | - Fördertechnik |
| - 144 Stück Tablettts | - Siemens S7-Steuerung / Schnittstelle zu SAP |
| - 6 vollautomatische Hubstationen | - Testaufbau und Vorabnahme |
| - 2 Portalanlagen zum Be- und Entladen | - Umfangreiche Dokumentation |
| - 1.350 Stück Tablettts für die Einzelartikel | - Service- und Wartungsvertrag |



Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com

