

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 047

Electrics / Electronics



FEHLERFREIE BEREITSTELLUNG VON SMD-ROLLEN

Der Kunde

Der deutsche Elektronikkonzern ROHDE & SCHWARZ ist ein führender Lösungsanbieter in den Arbeitsgebieten Messtechnik, Rundfunk, Funküberwachungs- und -ortungstechnik sowie sichere Kommunikation. In der High-End-Messtechnik werden unter anderem die „Bausteine für die Geräte von morgen“ produziert. Vor 80 Jahren gegründet ist das selbstständige Unternehmen mit seinen Dienstleistungen und einem engmaschigen Servicenetz in über 70 Ländern der Welt präsent. Rund 9.300 Mitarbeiter erwirtschafteten im Geschäftsjahr 2012/2013 (Juli bis Juni) einen Umsatz von 1,9 Milliarden Euro. Der Firmensitz ist in München, Deutschland.

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1

Aufgabenstellung

Bei ROHDE & SCHWARZ galt es, den Rüstprozess in der SMD-Bestückung von elektrischen Baugruppen zu optimieren, denn das Hauptoptimierungspotenzial liegt im Zeitbedarf für die durchschnittlich 200 Rüstvorgänge pro Stunde. Im Fokus stand die Verfügbarkeit der SMD-Rollen, damit das Umrüsten der Bestückungslinien reibungslos funktioniert und Pufferzeiten im Produktionsprozess vermieden werden. Ziel ist ein schnelles, einfaches und fehlerfreies Bereitstellen von SMD-Rollen für die nachgelagerte Produktion. Umgesetzt werden dadurch eine hohe Variabilität der Fertigungsorganisation bei einer großen Produktionsvielfalt und wechselnden Losgrößen. Dies ermöglicht eine schnelle Reaktion auf sich ändernde Marktanforderungen.



2

Lösung



Mit Hilfe von zwölf Megamat RS von Kardex Remstar werden die Logistik der SMD-Rollen und ein permanentes Auf- bzw. Abrüsten im Produktionsprozess der Baugruppen organisiert. Im Schnitt arbeiten zwei bis drei Mitarbeiter parallel an den Geräten und lagern SMD-Rollen ein, aus oder rück. Durch den Einsatz eines Pick-by-Voice-Systems wird papierlos gearbeitet. Jeder Bediener kann, seinem Tempo entsprechend, die einzelnen Positionen eines Auftrags Schritt für Schritt abarbeiten. Die Lagerfüllung der Megamat-RS-Geräte liegt insgesamt bei 90–95 Prozent. Dies wird durch die flexible Lagerplatzvergabe je nach Lagerplatzverfügbarkeit erreicht. Die hohe Lagerverdichtung ermöglicht es, vier Produktionslinien mit 10.000 Rollen pro Tag zu versorgen und jährlich etwa 441 Millionen Bauteile zu bestücken. Die Anbindung der Software Warehouse Management System von Kardex Remstar an SAP ermöglicht ein Bestandsmanagement der SMD-Rollen in Echtzeit sowie eine permanente Inventur ohne Anhalten der Produktion.

4

Vorteile auf einen Blick

- Einfach und klar strukturierter Pick-Prozess
- Über 50 % mehr Durchsatz bei gleichbleibendem Personal
- 100 % fehlerfreies Bereitstellen der SMD-Rollen für den Auf-/Abrüstprozess
- Lagerfüllung 90–95 % (Lagerverdichtung)
- Permanente (Echtzeit) Inventur

3

Prozessbeschreibung

Die unterschiedlichen Prozesse würden wir Ihnen gerne in einem persönlichen Gespräch erläutern.

5

Leistungsumfang

- 12x Megamat RS (B x T x H: 3.501 x 1.774 x 4.900 mm)
- JMIF (Anbindung an Pick-by-Voice)
- Warehouse Management System von Kardex Remstar (Anbindung an SAP)
- ESD-Ausstattung
- Pick-by-Voice von Vocollect



Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com

