

## SMD-Lager perfekt ins Gebäude integriert

### Electrics Electronics



Ein produktionsnahes Lager in ein bestehendes Gebäude zu integrieren, ist für viele Unternehmen eine große Herausforderung. Für den Elektro-Fertiger Phoenix Contact Electronics in Bad Pyrmont hat Kardex Remstar mit vier Shuttle XPmultiple eine passgenaue Lösung gefunden. Auf einer Fläche von knapp 40 m<sup>2</sup> entstanden für die SMD-Fertigung rund 812 m<sup>2</sup> Lagerfläche über zwei Stockwerke trotz Begrenzungen durch tragende Unterzüge.

#### Vorteile auf einen Blick

- Perfekte Gebäudeintegration trotz tragender Unterzüge in 2 übereinander liegenden Ebenen
- 812 m<sup>2</sup> Lagerfläche auf 40 m<sup>2</sup> Grundfläche
- Ein- und Auslagerung getrennt auf 2 Stockwerken
- Installation im laufenden Betrieb

Weitere Informationen:  
[www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)



## 1 Der Kunde



Zwischen Fluss und Bahntrasse, die Bad Pyrmont mit Hannover verbindet, erstreckt sich der moderne Gebäudekomplex von Phoenix Contact Electronics. Das Tochterunternehmen von Phoenix Contact ist interner Lieferant von elektronischen Bauteilen für die Gruppe. Diese stellt als international operierendes Familienunternehmen Komponenten, Systeme und Lösungen im Bereich der Elektrotechnik, Elektronik und Automation her.

## 2 Aufgabenstellung

Aufgrund von Platzmangel mussten in der Produktion immer mehr SMD-Rollen auf statischen Regalen mit großem Platzverbrauch gelagert werden. Um diesem ineffizienten Zustand Einhalt zu gebieten, suchten die Verantwortlichen eine Lösung für die Lagerung von SMD-Rollen, Leiterplatten und Baugruppen. Dabei ging es um eine signifikante Erhöhung der Lagerkapazitäten ebenso wie die schnelle Bereitstellung der benötigten Teile für die Produktion. Einlagerung und Bereitstellung beziehungsweise Kommissionierung sollten in Zukunft getrennt voneinander erfolgen, um so den Gesamtprozess effizienter zu gestalten. Der Platz für das neue System war jedoch durch tragende Unterzüge an der Decke stark eingeschränkt.



## 3 Lösung



Nach gründlicher Evaluation entschied sich Phoenix Contact Electronics für vier Lagerlifte des Typs Shuttle XPmultiple 500 mit einer Höhe von 10,45 Metern über zwei Stockwerke. Die Lagergeräte verfügen über Bedienöffnungen in beiden Etagen zum Ein- beziehungsweise produktionsnahen Auslagern. Der Shuttle XPmultiple ist ein automatisiertes Lagersystem, welches aus zwei modularen Lagereinheiten besteht, die hintereinander angeordnet sind (siehe Titelfoto). Dieses „Tandem“-Lagergerät eignet sich dadurch besonders für schwierige Gebäudesituationen wie Ecken und Nischen. Während der Bediener vorne an der Entnahmeöffnung kommissioniert, kann im hinteren Teil bereits ein neues Tablar bereitgestellt werden. Durch diese parallelen Prozesse beschleunigt sich mit dem Shuttle XPmultiple auch die Bereitstellungsleistung. Die Installation des Systems bei Phoenix Contact Electronics wurde in vier Wochen gemeistert, der Gesamtumbau dauerte vier Monate im laufenden Betrieb.

## 4 Leistungsumfang

- 4 Shuttle XPmultiple 500
- Ausgelegt nach ESD-Norm
- LED-Beleuchtung, LED-Lichtpointer
- Kardex Drive (Schnittstelle zu SAP)



**Persönliche Informationen zur Optimierung Ihrer Intralogistik:**

info.remstar@kardex.com  
www.kardex-remstar.com