

Storage

Order Picking

Handling &amp; Automation

# Case Study 016

## Electronics



KOMMISSIONIERUNG VON ELEKTROPRODUKTEN

### Der Kunde

Alexander Bürkle GmbH & Co. KG ist Südbadens größter Elektrogroßhändler und Technologiedienstleister. Es ist ein familiengeführtes Unternehmen, das 1900 gegründet wurde. Es ist stetig ein Wachstum zu verfolgen, mit über 650 Mitarbeitern an 19 Standorten. Die Zentrale befindet sich in Freiburg im Breisgau / Deutschland. Das Unternehmen teilt sich auf in die Bereiche Gebäudetechnik, Industrietechnik, Consumer Electronics und Erneuerbare Energien.

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



1

## Aufgabenstellung

Durch die schnelle Entwicklung der Multimedia- und Elektrobranche wächst die Firma Alexander Bürkle stetig. Wegen Platzmangel bei der Lagerung von Elektrogeräten wurde durch eine neue Halle zusätzlich Platz geschaffen. Die Fachbodenregalanlage sollte durch den schnelleren Shuttle XP 500 ersetzt werden.



2

## Lösung



Bedingt durch die Gebäudehöhe von 8 m konnte die erforderliche Lagerkapazität nicht erreicht werden. Die 8 Shuttle XP 500 wurden daher alle in einen 4 m tiefen Schacht gestellt. Dadurch wurde die Möglichkeit von knapp 12 m Lagerhöhe geschaffen und somit die Kapazität auf 150 % ausgeweitet. Durch die modulare Bauweise der Kardex Shuttle XP war es möglich, die Bedienstellen auf ergonomischer Höhe zu positionieren. Die komplette Lagerverwaltung regelt ein Lagerverwaltungssystem, das durch den Kunden programmiert wurde. Damit auf dem Hostsystem möglichst wenig Programmieraufwand für die Anbindung der Shuttle XP entsteht, wurde die Kardex-JMIF Software eingesetzt. Die Software übernimmt die Kommunikation mit den Lagerliften und steuert z.B. die LED-Pointer in den Bedienöffnungen an. Durch Einsatz der LED-Pointer wird dem Bediener des Gerätes mittels Lichtpunkt die millimetergenaue Position eines Artikels auf einem Tablar angezeigt. Dadurch verkürzt sich die Zeit für das Auffinden eines Artikels erheblich.

4

## Vorteile auf einen Blick

- Zusätzliche Lagerkapazität durch Einbau des Shuttle XP 500 in eine Grube
- Durch JMIF-Software einfache Anbindung der Geräte an bestehendes Hostsystem
- Schnelles Kommissionieren und keine Fehlgriffe der Ware durch LED-Pointer

3

## Prozessbeschreibung

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

5

## Leistungsumfang

- 8 Shuttle XP 500 (B x T x H: 2.050 x 864 x 11.450 mm)
- LED-Pointer
- 600 Tablare, Zuladung 485 kg/Tablar
- Hostanbindung



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

