

Storage
Order Picking
Handling & Automation

Case Study 022

Automotive



STOCCAGGIO COMPATTO DI COMPONENTI

Il cliente

Liebherr è uno dei maggiori produttori di macchinari da costruzione. L'azienda produce gru, sistemi per il movimento della terra per l'industria mineraria ed elettrodomestici. In Ettlingen, vicino a Karlsruhe in Germania, Liebherr effettua revisioni complete dei motori delle macchine da costruzione, delle gru mobili, delle gru marittime e dei macchinari utilizzati nell'industria mineraria. Inoltre, oltre alla produzione dei cosiddetti componenti ReMan e ReBuilt, Liebherr in Ettlingen offre anche revisioni complete e aggiornamenti.

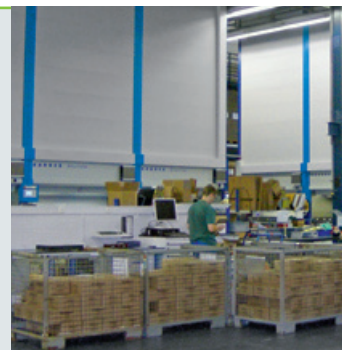
Per ulteriori informazioni:
www.kardex-remstar.com



1

Definizione problema

In Ettlingen, Liebherr doveva trovare una soluzione che facesse risparmiare spazio nello stoccaggio dei pezzi di ricambio utilizzati per la revisione dei componenti dei motori e permettesse contemporaneamente di processare le sequenze di picking relative agli ordini. Lo spazio disponibile nelle scaffalature statiche esistenti era utilizzato solamente per lo stoccaggio di materiali di grandi dimensioni. Liebherr voleva avere anche la possibilità di incrementare a breve la capacità del proprio magazzino e creare quindi più spazio per la produzione. Per raggiungere questo scopo, senza dover aumentare lo staff, il sistema di stoccaggio doveva consentire di ridurre notevolmente i tempi di prelievo.



2

Soluzione



Liebherr di Ettlingen ha deciso di acquistare 8 magazzini automatici, con un'altezza di circa 10 metri, per lo stoccaggio dei componenti dei motori. Su una superficie a pavimento di soli 68 m² è stato possibile ottenere una capacità di stoccaggio di 1.185 m². Oltre ai piccoli componenti, quali viti, bulloni, ranelle e guarnizioni, sono state immagazzinate anche parti pesanti fino a 15 kg l'una. In questo modo la scaffalatura statica esistente è stata ridotta del 30%, ricavando un 35% di spazio in più per la produzione. Tutti gli ordini di picking sono creati dal sistema ERP del cliente e comunicati tramite JMIF. La scansione del codice a barre sulle etichette avvia il movimento dei vassoi all'interno dei rispettivi magazzini automatici Shuttle. Un puntatore LED guida l'operatore verso la posizione da cui prelevare. Dopo il prelievo dell'articolo dal vassoio, il processo viene confermato con la scansione dell'etichetta sul materiale in uscita. Con questa soluzione, i tempi di picking si sono ridotti del 30% con un significativo risparmio di costi. Inoltre il livello delle scorte viene gestito direttamente e con estrema precisione.

4

Panoramica vantaggi

- 1.185 m² di capacità di stoccaggio su una superficie in pianta di soli 68 m²
- Percorsi brevi e operazioni di picking veloci
- Risparmio di tempo e processi di picking user-friendly grazie all'utilizzo di puntatori luminosi
- Registrosi accurate e affidabili con controllo/protezione dei materiali immagazzinati

3

Descrizioni processo

Saremo lieti di illustrarvi di persona tutti i dettagli del processo.

5

Prodotti forniti

- 8 magazzini automatici Kardex Shuttle XP (L x P x H: 2.780 x 3.074 x 9.450 mm)
- 560 vassoi 2.450 x 864 mm ciascuno con portata di 490 kg
- Ciascun apparecchio è dotato di barra di conferma
- Ciascun apparecchio è dotato di puntatore luminoso
- Integrazione Java MIF



Per ulteriori informazioni:
www.kardex-remstar.com

