

Storage
Order Picking
Handling & Automation

Case Study 023

Machinery



MAGAZZINO BUFFER PER PRODOTTI ANTI INCENDIO

Il cliente

Hilti GmbH Industriegesellschaft für Befestigungstechnik, con sede a Kaufering vicino a Landsberg am Lech in Germania, impiega circa 500 persone e produce, per il mercato internazionale, motori, trapani, tasselli composti e prodotti per la protezione in miniera e dagli incendi. Tutte le unità produttive operano secondo strategie di produzione "lean" per cui l'azienda è già stata insignita del premio "Fabbrica dell'anno".

Per ulteriori informazioni:
www.kardex-remstar.com



1

Definizione problema

Hilti necessitava di un magazzino intermedio per lo stoccaggio di ben 9.000 componenti anti-incendio. I mattoni e le spine tagliafuoco in poliuretano, prodotti a Kaufering, lasciano la produzione ad alta temperatura e necessitano di essere stoccati e raffreddati prima di essere imballati e spediti. Il cliente stava cercando una soluzione compatta e semplice da usare, con un alto grado di affidabilità e con un look pulito e ordinato.



2

Soluzione



La soluzione Kordex Remstar consiste in un magazzino automatico verticale. Shuttle XP richiede solo una piccola area e sfrutta al massimo l'altezza del locale. Per ottenere un processo completamente automatico, i mattoni e le spine taglia fuoco vengono trasportate da un convogliatore, da e verso il magazzino automatico. I vari componenti dell'impianto sono controllati dal software del cliente. L'operatore pone i mattoni taglia fuoco su una speciale tavola e il convogliatore li porta al magazzino automatico. Qui, 5 vassoietti posizionati in fila, vengono spinti automaticamente all'interno e stoccati nel magazzino automatico. Per permettere ai prodotti di raffreddarsi velocemente, l'aria calda viene estratta dall'apparecchio da un impianto di scarico. Durante il processo di prelievo, l'operatore può richiedere un singolo vassoio o una fila completa. I materiali vengono poi trasportati su rulliere sino alla seconda stazione di lavoro per essere imballati in scatole di cartone. La gestione è fatta dal sistema SAP del cliente. Questa soluzione consente un'efficienza del 99%. L'alto grado di affidabilità del magazzino automatico e la salvaguardia dai malfunzionamenti viene garantita da un contratto di assistenza e manutenzione su misura.

4

Panoramica dei vantaggi

- Stoccaggio completamente automatico e sicuro
- Stoccaggio estremamente compatto
- Trasporto automatico alla stazione di picking
- Periodo di raffreddamento controllato dei prodotti all'interno del magazzino automatico
- Prelievo automatico non appena le parti vengono richieste dal sistema di gestione degli ordini
- Estrema affidabilità

3

Descrizione processo

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

5

Prodotti forniti

- 1 Shuttle FSE 7.1 (L x P x H: 3.315 x 1.071 x 10.010 mm)
- 144 vassoii
- 6 stazioni di sollevamento completamente automatiche
- 2 unità di sollevamento per carico e scarico
- 1.350 vassoietti speciali
- Trasportatore
- Controllo Siemens S7 interfacciato con SAP
- Configurazione test e collaudo preliminare
- Contratto di assistenza e manutenzione



Per ulteriori informazioni:
www.kordex-remstar.com

