

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 048

Electrics / Electronics



HANDLING VON SMD ROLLEN IN DER PRODUKTION

Der Kunde

Die TCI Group ist seit mehr als 30 Jahren einer der weltweit führenden Hersteller elektronischer Komponenten mit Schwerpunkt auf Design und Umsetzung innovativer elektronischer Systeme. Alle Produkte werden gemäß den höchsten internationalen Richtlinien zu Sicherheit und Funktionsfähigkeit hergestellt. Die Firma bietet ein breit gefächertes Produktportfolio im Bereich Beleuchtung an, wie z.B. elektronische und elektromagnetische Vorschaltgeräte, Zündgeräte, LED Module und Stromversorgungen, Transformatoren, Notbeleuchtungen und elektronische Systeme zur Lichtkontrolle. TCI erstreckt sich über eine Gesamtfläche von 38.000 Quadratmeter, inklusive Lager- und Produktionsstätten. Der Firmensitz ist in Saronno Varese, Italien.

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1

Aufgabenstellung

Der Kunde benötigte ein geordnetes und sauberes Lager für ca. 500.000 SMD Rollen, notwendig für die Fertigung des umfangreichen Sortiments auf 15 Produktionslinien. Bis zu diesem Zeitpunkt wurden die Rollen in traditionellen statischen Regalen gelagert. Die Produktion findet in zwei Schichten statt, und alle damit verbundenen Arbeitsschritte (Einlagern, Kommissionieren und Rücklagern der SMD Rollen) werden von einem Leiter und 28 Mitarbeitern im Rahmen ihrer Zuständigkeit für die Bestückung der Fertigungsstraßen durchgeführt.



2

Lösung

Um eine maximale Flexibilität der Konfiguration und der Raumzuteilung zu gewährleisten, fiel die Wahl auf ein vertikales Lagersystem von Kardex Remstar. Zwei Shuttle XP 250 mit ESD Ausstattung wurden unter optimaler Ausnutzung der Raumhöhe installiert. In Kombination mit einem hochverdichteten Lager konnte eine Reduzierung der genutzten Bodenfläche von über 60% erreicht werden. Das dritte Gerät ermöglicht eine signifikante Steigerung der Kapazität im Hinblick auf die wachsenden Anforderungen der Produktion. Das automatische Lagersystem wird von der Kardex Remstar Power Pick Global Software gesteuert, welche eine vollständige Nachverfolgung des Materialflusses, eine genaue Kontrolle des Bestandes sowie gleichzeitig schnellen Zugriff auf alle Komponenten ermöglicht, die für die Produktion der Platinen benötigt werden. Das gesamte Material wird sicher und staubgeschützt gelagert. Zusätzlich wurde das FIFO Prinzip eingeführt um Materialalterung empfindlicher Komponenten zu vermeiden und die Anzahl teilweise genutzter SMD Rollen zu reduzieren. Auf diese Weise werden Ausschuss und Bearbeitungszeit minimiert. Durch Anbindung an das vorhandene Lagerverwaltungssystem war es zudem möglich, die Bestückung der Fertigungslinien und die Bereitstellung der hierfür benötigten SMD Rollen aufeinander abzustimmen.

4

Vorteile auf einen Blick

- Über 60% Lagerplatz Einsparung (von 48 m² auf 16 m²)
- Geordnete, saubere und staubfreie Materiallagerung
- Gesteigerte Produktivität (1.100 Operations mit der gleichen Anzahl von Mitarbeitern)
- Max. Nachverfolgbarkeit der Komponenten
- Vollständige Just-in-Time Bestandskontrolle

3

Prozessbeschreibung

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

5

Leistungsumfang

- 3 Shuttle XP 250 (B x T x H: 2.780 x 2.921 x 6.050 mm)
- 183 Tablare 2.450 x 813 mm mit ESD Schutz
- VARIO Positionsindikator mit zweistelliger Anzeige
- Transportwagen
- Kardex Remstar Power Pick Global Software mit Anbindung an das WMS des Kunden

