

Lagerlösung über mehrere Ebenen in der Hightech-Fertigung

Mechanical Engineering



Die Shanghai FLAMA Welding Equipment Manufacture Co. Ltd. gehört zu den führenden Unternehmen in der Entwicklung, Herstellung und dem Vertrieb von Inverterschweißgeräten in China. Angesichts steigender Materialmengen bei begrenztem Raum implementierte das Unternehmen eine Lösung von Kardex Remstar, um seine Lagerleistung zu steigern.

Vorteile auf einen Blick

- 30 % weniger Platzbedarf
- 20 % weniger Arbeitskosten
- Verbesserte Ergonomie für das Bedienpersonal
- Optimierte Lagerverwaltung und Transparenz über den Lagerbestand

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1 Der Kunde



Das im Jahr 2008 gegründete Unternehmen FLAMA beschäftigt im Shanghaier Bezirk Pudong rund 300 Mitarbeiter und nutzt Fertigungsanlagen auf einer Fläche von über 7.500 m² (einschließlich Büros, Forschung und Entwicklung, Montagelinien und SMT-Fertigung). Das Unternehmen hat sich der Einhaltung höchster Qualitätsstandards und strengster Kriterien in den Bereichen Energieverbrauch, Sicherheit und Umweltschutz verpflichtet. FLAMA vertreibt seine CCC- und CE-zertifizierten Produkte weltweit an eine Vielzahl von Branchen.

2 Aufgabenstellung

Die Produktion befindet sich auf der 2. und 3. Etage. Bisher musste das Bedienpersonal sämtliche für die Montage benötigten Materialien manuell per Aufzug in diese verschiedenen Ebenen liefern – ein extrem arbeitsintensiver und zeitaufwendiger Prozess. Mit wachsendem Geschäft und gestiegenen Produkthanforderungen war es notwendig, die Geschwindigkeit der Materialversorgung aus dem Lagerbereich an die Produktionslinien erheblich zu steigern. Hierbei war das begrenzte Raumangebot zu berücksichtigen.



3 Lösung



Die Kardex Remstar Lösung hierfür besteht aus 12 Umlaufregalmodulen vom Typ Megamat RS, zwei vertikalen Liftmodulen vom Typ Shuttle XP sowie der Lagerverwaltungssoftware Power Pick Global (PPG). Die Megamat RS-Systeme werden für die Lagerung von Elektrobauteilen genutzt, die für die SMT-Fertigung benötigt werden. Die Teile für den Montagebereich werden in zwei 13 m hohen Shuttle XPs gelagert. Diese verfügen über zusätzliche Bedienöffnungen auf der 2. und 3. Gebäudeetage, wodurch sich der Zeitbedarf und die Arbeitskosten erheblich reduzieren. Die eigene Lagerverwaltungssoftware von Kardex Remstar, PPG, steuert sämtliche Prozesse der Geräte und erhöht die Kommissioniergenauigkeit bis auf 99% – bei umfassender Transparenz über den gesamten Lagerbestand.

4 Leistungsumfang

- 12 Umlaufregale Kardex Remstar Megamat RS
- 2 vertikale Liftmodule Kardex Remstar Shuttle XP – 13 m hoch, Bedienöffnungen auf drei Etagen
- Lagerverwaltungssoftware Power Pick Global von Kardex Remstar



Persönliche Informationen zur Optimierung Ihrer Intralogistik:

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