

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 042

Machinery



BUFFERLAGRING AV HALVFABRIKATA

Kunden

VDL Groep er et internasjonalt selskap med 9100 ansatte fordelt på 81 selskap i 18 land. De er mest kjent som leverandør av forskjellige typer busser, men har også aktivitet som underleverandør til en rekke industrier innen metall, plast, mekatronikk samt en rekke ferdigprodukter fra fjæringssystemer til pakkemaskiner. VDL ETG i Alemelo i Nederland leverer systemintegrasjon av mekatroniske systemer og moduler til OEM (leieprodusenter) av høyteknologiske kapitalvarer. De har også aktivitet innen mekanisering. Som en systemleverandør dekker de hele verdikjeden fra engineering via produksjon av deler til sammenstilling og testing.

For mer informasjon:
www.kardex-remstar.com



1

Oppgaven

VDL ETG monterer ASML chip-moduler i et rent rom miljø. De hadde behov for et system for bufferlager av inngående gods som samtidig sikret kvaliteten på hele monteringsprosessen. Det er helt avgjørende at det ikke forekommer plukkefeil, eller at plukket gods ble lagt tilbake på lokasjonen (sikre 100 % renhet). Tidligere ble alle komponenter lagret i tradisjonelle hyller og pallereoler og plassen var for liten til å ha nødvendig lagringskapasitet. VDL ETG var på jakt etter en løsning som kunne øke kontrollen på montasjeprosessen og samtidig øke produktiviteten.



2

Løsning



Etter en gjennomgående analyse av prosessene, kom VDL ETG og Kardex Remstar fram til en løsning hvor komponenter ble lagret i 4 Shuttle XP lagerautomater. Automatene ble plassert mellom lageret og montasjeområdet. Alle lagerautomatene har portåpning på hver side slik at plukking og innlagring er klart adskilt. Plukkvogner med TFT display, og nummererte esker sikrer effektiv plukking uten plukkefeil. Operatørpanelet gir informasjon både om hvilken lokasjon det skal plukkes fra og hvor komponentene skal plasseres på plukkvoغن. Med denne løsningen utnytter man takhøyden optimalt og frigjør et vesentlig gulvareal. Systemet er effektivt integrert med ERP-systemet (BAAN).

4

Fordelene med ett blikk

- Reduksjon av plukkefeil
- Bedre materialflyt – lager, produksjon og montering
- Optimalt plukkeprosess (fordobling)
- 585 m² lager på kun 42 m² gulvflate
- Adskilte prosesser for innlagring og plukking, sikrer maksimal fleksibilitet
- Anlegget ser mer moderne ut ved referansebesøk fra kunder

3

Prosessbeskrivelse

Vi stiller gjerne i et uforpliktende møte for å beskrive prosessene mer i detalj.

5

Leveranseomfang

- 2 Shuttle XP 3.050 x 864 x 7.750, med portåpninger på begge sider
- 2 Shuttle XP 3.050 x 864 x 6.350, med portåpninger på begge sider
- 30 LED Varioposisjonslys per portåpning
- TFT display støtte for presis plukking
- Kardex Software med BAAN interface
- Transparente sidepaneler med lys



For mer informasjon:
www.kardex-remstar.com

