

Siirto paikasta toiseen onnistui ajallaan

Electrics and Electronics



Dorma Deutschland päätti siirtyä Bonnista päämajalleen 100 kilometrin päähän Ennepetaliin voidakseen valmistaa piirilevyjä prosessilähtöisemmin ja päästä lähemmäksi mekaanista tuotantotoimintaa. Kun siirto oli suoritettu aikataulun mukaisesti Kardex Remstarin toimesta, 8500 erilaista komponenttia varastoititiin lyhyimmässä mahdollisessa ajassa seitsemään Kardex Remstar vertikaaliseen karuselliin (pateriin) uudessa paikassa.

Hyödyt pähkinäkuoressa

- 7 vertikaalista karusellia (pateria) siirrettiin sujuvasti paikasta toiseen
- Elektronisen tuotannon seisokki pidetty minimissä
- Ei viivettä tuotannon toimituksissa huolellisen siirron suunnittelun ansiosta
- Rahansäästö yksiköiden huoltamisella, varaosien korvaamisella, ja tekemällä elektroninen turvallisuustesti siirron aikana



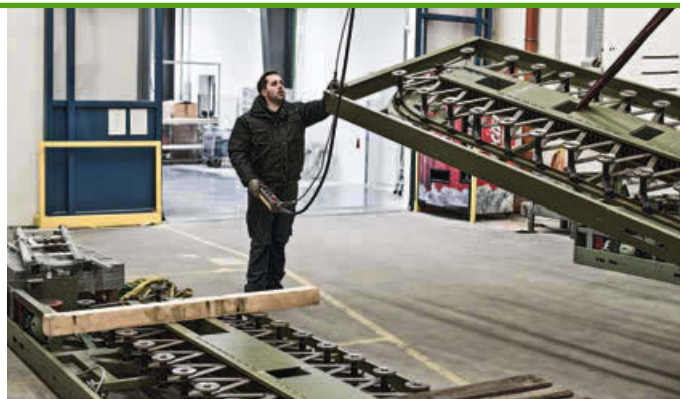
1 Asiakas



Dorma Deutschland Ennepetalissa työllistää n. 70 ihmistä ja valmistaa piirikortteja liukuoville, itsestään lukkiutuville paniikkipulteille ja elektronisille sylinterilukoille, jotka asennetaan Dorma Groupin tehtaissa. Yrityksen perinne juontaa juurensa yli 100 vuoden taakse, ja se tuottaa integroituja ratkaisuja ovien avaamiseen ja sulkemiseen.

2 Tehtävä

Jotta Dorma pystyisi keskittymään entistä vahvemmin asiakaisiin tulevaisuudessa, koko joukko investointisuunnitelmia oli agendalla sen saksalaisilla toimipaikoilla. Tästä syystä elektroniikan tuotanto siirrettiin Bonnista Ennepetaliin, lähemmäksi mekaanisen tuotannon toimintaa. Tuotanto oli pysäytettävä hetkeksi muuton aikana. Pääsy vanhaan halliin Bonnissa oli vaikea ja vertikaaliset karusellit olivat toisessa kerroksessa. Lattia ei pystynyt kantamaan trukin painoa mikä teki purkamisprosessista ison haasteen. Uusi halli Ennepetalissa taas on maanpinnan tasolla isolla pääsyalueella ja suuremmilla mitoilla.



3 Ratkaisu



“Huolimatta vilkastuneesta mynnistä vuoden aikana, olimme valmiiksi tuottaneet niin monta piirikorttia, että pystyimme toimittamaan niitä tehtaillemme siirron aikana”, kertoo plant manager Jürgen Klöther. Tämä organisoitiin yhteistyössä siirron suunnittelusta vastaavien kanssa. Lisäksi, pitääkseen seisokkiajat minimissä, vertikaaliset karusellit purettiin vanhassa toimipaikassa ja koottiin uudessa toimipaikassa kokoneen Kardex Remstar siirtotiimin toimesta. Yksiköt purettiin käänteisessä järjestyksessä kuin ne oli koottu. Käyttöaukko tuli ensimmäisenä, sitten kontrolliyksikkö, kytkentäkaappi, alustat ja kuljettimet, ja viimeiseksi panelit. 800-kiloinen runkorakenne oli siirtolaivoilla, ennen kuin se työnnettiin ulkopuolelle rungossa läpi kaksoisovien missä se laskettiin maahan trukin avulla. 100-kiloinen vetoakseli siirrettiin sähköisellä haarukkatrukilla. Kapeissa halleissa Bonnissa Kardex Remstar spesialistit ensisijaisesti työskentelivät kevyemmällä kuljetusvälineillä, kuten saksinostureilla. Ennepetalissa he pystyivät käyttämään raskaita koneita, kuten nostureita ja haarukkatrukkeja, kuten tavallista. Tuloksena, seitsemän vertikaalista karusellia sisältäen 8500 erilaista elektronista komponenttia olivat tuotantokäytössä taas tuossa tuokiassa.

4 Toimitussisältö

- Kardex Remstarin toimesta tehty uudelleensijoittamisen projektisuunnittelu ja neuvonanto
- 7 Megamat vertikaalista karusellia purettiin (korkeus: 5 m, leveys: 4 m)
- Yksiköt kuljetettiin Bonnista 100 kilometrin päähän Ennepetaliin
- Varastojärjestelmät koottiin ja huollettiin, varaosat vaihdettiin ja tehtiin elektroninen turvallisuustesti



Yhteystiedot optimaalisten varastoratkaisujen hankkimiselle:

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

