

Storage

Order Picking

Handling &amp; Automation

# Case Study 017

## Machinery

### ALMACENAMIENTO PARA PEQUEÑAS PIEZAS

#### El Cliente



El sistema Ferrocarril de vehículos Knorr-Bremse Hungary Ltd es un dominante desempeño en el transporte ferroviario en todo el mundo. Su profesional sistema de freno proporciona la vanguardia para un transporte ferroviario seguro.

Para servir continuamente al cliente ante la creciente demanda, la empresa inauguró una nueva planta en Budapest en 2010. El aumento de la capacidad de producción ha sido acompañado con el crecimiento de los artículos almacenados. La cantidad de los artículos almacenados han ido creciendo en gran medida junto con el aumento de la capacidad de producción. Sobre la base de la experiencia positiva anterior, Knorr-Bremse decidió adquirir algunos Shuttle XP adicionales, por lo que el número de dispositivos llegó a alcanzar a 15.

Más Información:  
[www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)



1

## Definición de Tareas

Knorr-Bremse Ltd. buscó una solución que les permitió cargar, descargar y transferir material de tamaño pequeño en el espacio más pequeño posible. Adquirieron su primer sistema en el año 2004 y desde entonces y el número de estos equipos puso en funcionamiento su planta llegando a alcanzar los 15. Su actual equipo está diseñado con cinta transportadora y los dispositivos están conectados al sistema SAP de la compañía. Ahora un operador puede atender hasta 3 equipos simultáneamente, debido a la alta organización del sistema. Knorr-Bremse compró el equipo en Hungría en un proyecto piloto y la experiencia positiva hizo que posteriormente lo adquiriesen en la sede de Alemania.



2

## Soluciones



En la actualidad en el Shuttle XP tienen casi 20.000 ubicaciones de almacenamiento registrado y gestionado por SAP. Tan pronto como el proceso es gestionado comprueba la calidad de los bienes y después manda una señal después de que las bandejas sean seleccionadas automáticamente. El producto llega en una caja sobre el transportador. Una puerta láser utiliza la etiqueta pegada en la caja para dirigirla a la salida apropiada. Después de leer el código de barras en la bandeja el producto llega al punto de acceso donde el operador puede realizar la operación requerida. En caso de descarga, un comando de SAP aparece en la terminal RF del operador. El operador inicia el comando y el sistema recoge y entrega el producto(s) requerido automáticamente en bandeja(s) a la salida, después de que los bienes se entregaran o recogieran al final del montaje final. Ahora la ocupación del sistema es del 90-95%.

4

## Ventajas a simple vista

- Muchas de las piezas pequeñas se guardan en un lugar pequeño
- Aumento de la velocidad de servicio
- La necesidad de transferir valores ha disminuido
- 65 % de todas las piezas son gestionados por los equipos Shuttle XP KARDEX
- Calidad y rapidez del servicio

3

## Descripción del Proceso

Estaríamos encantados de explicarles el proceso de descripción con detalles en una consulta personal.

5

## Volumen de entrega

- 14 KARDEX Shuttle XP 500 (12 unidades: 3.050 x 813 x 8.150 mm, 2 unidades: 3.050 x 813 x 7.850 mm)
- 1 KARDEX Shuttle XP 250 (2.040 x 813 x 8.150 mm)



Más Información:  
[www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)

