



Lager- und Handlingsysteme nach Maß

REMMERT

Customer Success Story

Lohnfertiger jetzt mit automatischer Blechfertigungszelle

Verschwendung war gestern

Ein Jobshop, der pro Woche rund 75.000 Blechteile fertigt und sein komplettes Rohmaterial in konventionellen Stahlregalen lagert, verschwendet Produktionsfläche, Maschinenlaufzeit und Personalressourcen. Zu diesem Ergebnis kam der niederländische Lohnfertiger Scheuter Barneveld BV und investierte in eine automatische REMMERT-Blechfertigungszelle.

Aufgabe

„Unser Ziel war es, die bearbeiteten Aufträge im zweistelligen Prozentbereich zu steigern – und zwar mit gleicher Mitarbeiteranzahl“, berichtet Geschäftsführer Gert Scheuter.



„Besonders wichtig war uns außerdem, dass der Hersteller über ein exzellentes Schnittstellen-Know-how verfügt und unsere unterschiedlichen Maschinen problemlos integriert.“

Ergebnisse

- Durch die perfekte Verknüpfung von Lager- und Produktionsprozessen erzielt Scheuter eine Zeitersparnis im Materialhandling von knapp 75 % und reduziert die Standzeiten der CNC-Maschinen um fast 80 %.
- Die Anzahl der bearbeiteten Aufträge steigert der Jobshop um annähernd 100 % – bei gleicher Mitarbeiteranzahl.
- Scheuter setzt durch den vollautomatisch angeschlossenen Laser einen mannlosen Dreischicht-Betrieb um.
- Durch das REMMERT-Schnittstellen-Know-how sichert sich der Jobshop uneingeschränkte Anlagenkompatibilität und Herstellerunabhängigkeit.



Scheuter Barneveld BV ist ein renommierter niederländischer Lohnfertiger, der sich unter anderem auf den Bereich der Präzisions-Blechbearbeitung spezialisiert hat. Das Leistungsspektrum des Dienstleisters umfasst Laserschneiden, Stanzen, Biegen, Schweißen, Oberflächenbehandlung u. v. m.



Lager- und Handlingsysteme nach Maß

REMMERT

Customer Success Story

Lösung

Das REMMERT-Blechlager MIDI ermöglicht Scheuter eine raumoptimierte Bevorratung von Rohmaterial und Halbzeugen. Um das Lager gruppieren sich eine Laser-Stanz-Kombimaschine von Trumpf sowie zwei Laserschneidmaschinen von Bystronic. Insgesamt verfügt das Warehouse über eine Ein- und vier Auslagerstationen.



Besonders erwähnenswert ist die Kombination von zwei unterschiedlich großen Palettentypen innerhalb des Lagersystems sowie die Schnittstellenanbindung der REMMERT-Software PRO WMS Enterprise an das von Scheuter selbst programmierte Warenwirtschaftssystem.



Drei der Stationen versorgen jeweils eine Bearbeitungsmaschine mit dem benötigten Material. Über die vierte Auslagerstation führt Scheuter die Halbzeuge den übrigen Fertigungsprozessen zu. Ein Bystronic-Laser ist vollautomatisch an das Lagersystem angeschlossen und wird mannlos mit Blechen versorgt. Es müssen lediglich die Produktionsaufträge gestartet werden, das Regalbediengerät transportiert das Material dann zum Laser und lagert die geschnittenen Teile nach der Bearbeitung wieder ein.

Die Trumpf-Maschine und der zweite Bystronic-Laser sind halbautomatisch an die Anlage angeschlossen. Hier fordert der Maschinenbediener das gewünschte Material an, das den Bearbeitungseinheiten anschließend mannlos zugeführt wird.

Technische Information

- ✓ Automatisches Blechlagersystem MIDI
- ✓ Lagervolumen: 276 Paletten
- ✓ Lagergrundfläche: 195 m²
- ✓ Palettengröße: 1,5 x 3 m und 1,5 x 4 m
- ✓ Nutzlast pro Palette: max. 3 t
- ✓ Schnittstellen zu CNC-Maschinen und HOST-System
- ✓ Warehouse-Management-System PRO WMS Enterprise
- ✓ Realisierungszeit: 6 Monate (Auftragseingang bis Implementierung)