

INDIVIDUALITÄT

MATERIALFLUSSOPTIMIERUNG

KOMPAKT SORTIERSPEICHER



FÜR DIESE INDUSTRIEZWEIGE
SIND WIR TÄTIG:

- Holz- und Spanplattenindustrie
- Möbelindust
- Holzhandel
- Reifen- und Gummiindustrie
- Natursteinindustrie
- Glasindustrie
- Baustoffindustrie
- Blechindustrie
- Kunststoff- und metallverarbeitende Industrie

UNSERE PRODUKTE:

- Materialflusstechnik
- Hochregallager
- Flächenlager
- Beschick- und Stapelsysteme
- Sägen
- Kantholzautomaten und Verpackungslinien
- Kantenreinigung
- Stapelwender



Kundengerechte Lösungen

Kundengerechte Lösungen

SYSTRAPLAN 
Individuelle Materialfluß- und Lagertechnik

SYSTRAPLAN 
Individuelle Materialfluß- und Lagertechnik

Wissen sorgt für Bewegung

SYSTRAPLAN 
Individuelle Materialfluß- und Lagertechnik

SYSTRAPLAN GmbH & Co. KG

Einsteinstraße 5 · D-32052 Herford
Tel.: +49 (0) 52 21/76 77-0
Fax: +49 (0) 52 21/76 77-77
E-Mail: info@systraplan.de

www.systraplan.de

Effizienzsteigerung durch Materialflussoptimierung

Die zunehmende Variantenvielfalt bei gleichzeitiger auftragsbezogener Stückzahl-1-Fertigung macht es notwendig, ein größeres Augenmerk auf die Optimierung der Materialflüsse in der Produktion zu legen, um die Bearbeitungsmaschinen und Materialien noch effizienter nutzen zu können.

Die Optimierung des Materialflusses mithilfe eines Kompaktsortierers kann wesentlich dazu beitragen.



Ziele eines Sortiersystems:

1. Optimierung der aktiven Bearbeitungszeiten
2. Optimierung der Umrüstzeiten
3. Glättung der Produktionsauslastung
4. Gleichmäßigere Produktion unter der Prämisse „Losgröße 1“
5. Zulassen von mehreren Aufträgen zum nächsten Versandtermin sowie von künftig folgenden Aufträgen mit gleichen Bearbeitungen – sog. „Kann-Teile“ – mit späterer Zuteilung aus dem Speicher
6. Gleiche Fertigungszeit für A-, B- und C-Ware zu erreichen
7. Just-in-time aus dem Speicher die Bearbeitungsmaschinen zu versorgen
8. Bestmögliche Ausnutzung der Ressourcen
9. Minimierung von Abfällen

Diese verschiedenen Aufgabenstellungen können einzeln aber auch kombiniert durch den Kompaktsortierer bearbeitet bzw. optimiert werden.

Die Verwaltung der Bestände als auch die Steuerung der gesamten Abläufe sowie die Optimierung anhand der individuell festgelegten Kriterien erfolgt über ein Fertigungsleitsystem.

Hohe mechanische Taktleistung

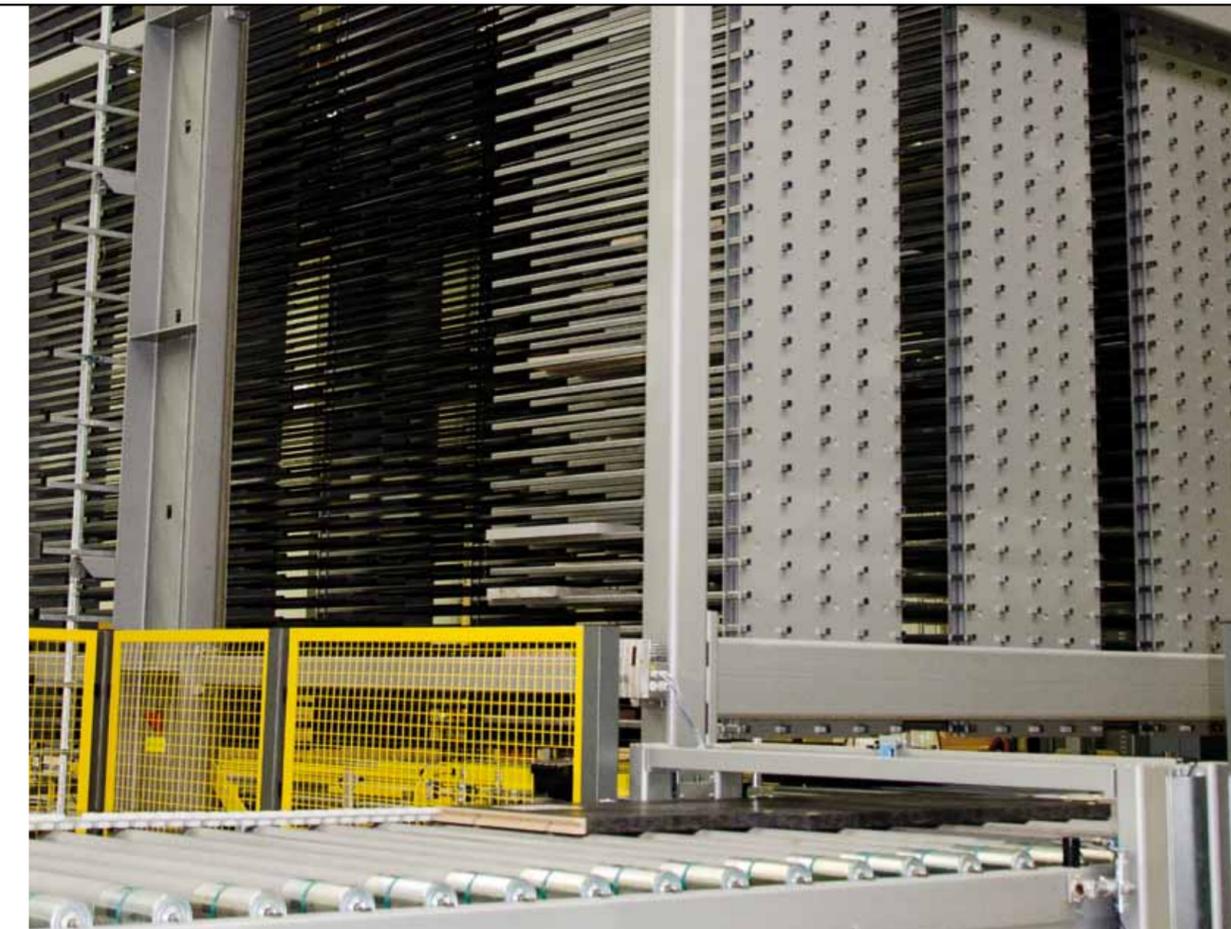
Die mechanische Taktleistung eines Sortiersystems liegt bei ca. 3 Takten pro Minute. Bei angenommenen 6 separaten Sektionen auf dem Bediengerät bedeutet dies, dass im besten Fall 3 mal 6 Teile pro Minute transportiert werden können.

Die zu lagernden Mengen innerhalb eines Blocks und die notwendigen Zykluszeiten müssen Abhängig von Teilegrößen, Einbauabmessungen und Gewichten bei der Auslegung des Systems berücksichtigt werden.

Beispiel:

Ausgehend von den in der Möbelindustrie üblichen durchschnittlichen Abmessungen von ca. 1.000 x 500 mm bedeutet dies, dass bei ca. 1.300 mm Kragarmtiefe sowie 6 Sektionen in der entsprechenden Länge und ca. 55 Etagen links und rechts des Bediengerätes, was ungefähr einer Hallenhöhe von ca. 6 m entspricht, eine Kapazität von max. 1.320 Teilen innerhalb eines Kompaktsortierspeicherblocks zur Verfügung steht.

Individuelle Anforderungen des Kunden sind bei der Auslegung eines Kompaktsortierspeichers maßgebend.



Effizienz in der Fertigung steigern

Durch eine einfache und überschaubare Investition an der richtigen Stelle kann die Effizienz der gesamten Fertigung deutlich gesteigert werden. Im Zuge der Etablierung der Stückzahl-1-Fertigung werden diese Systeme immer wichtiger für die Effizienz der Produktion.

Mithilfe eines Kompaktsortierers werden die Werkstücke zwischen den einzelnen Bearbeitungsschritten zwischengepuffert und in einer neuen optimierten Reihenfolge für den folgenden Bearbeitungsschritt Just-in-time zur Verfügung gestellt.

Dies ermöglicht es nicht nur den Fertigungsprozess bei der Herstellung von Möbelteilen zu optimieren, sondern eröffnet ganz neue Möglichkeiten, die zu einer rationellen Fertigung führen.

Ihre Vorteile:

- Optimaler Durchlauf der Werkstücke von Anfang an
- Höhere Auslastung der Bearbeitungsmaschinen
- Berücksichtigung einer Vielzahl von Fertigungsparametern
- Individuelle Festlegung der Sortierkriterien

- Umsortieren für den folgenden Bearbeitungsschritt
- Einlagerung, Pufferung und automatische Chargenbildung
- Optimale Packungsdichte durch mehrfache Tiefe und sektionsweise Lagerung
- Mehrere Kompaktsortierblöcke können in Reihe geschaltet werden
- Direkter Zugriff auf Einzelteile
- Hohe mechanische Taktleistung

Die Spezialisten für Materialflusstechnik

SYSTRAPLAN 
Individuelle Materialfluß- und Lagertechnik