

# Więcej miejsca. Efektywniejsze procesy. Wyraźnie zwiększona produktywność

## Case study: nowy magazyn pomostowy w Veyhl GmbH



Coraz więcej zleceń, krótkie serie oraz wysoki stopień integracji procesów produkcji – tak wyglądają wyzwania współczesnego przemysłu. Aby im sprostać należy zoptymalizować przebieg wszystkich procesów.

W każdym dobrze prosperującym przedsiębiorstwie produkcyjnym konieczny jest niezawodny system magazynowania. Nie inaczej było w przypadku firmy Veyhl GmbH. Aby móc produkować szybko, elastycznie i efektywnie, przedsiębiorstwo zdecydowało się na wdrożenie magazynu pomostowego. W efekcie powierzchnię magazynową zredukowano o 65 proc., czasy dostępu do materiału skrócone o 70 proc. oraz czas rzeczywistej pracy maszyn wydłużony o 30 proc.

Biurko jest czymś więcej niż tylko stołem, przynajmniej dla firmy Veyhl GmbH. Przedsiębiorstwo z Neuweiler w Szwajcarii specjalizuje się w produkcji nowoczesnych mebli biurowych. Obok własnej produkcji firma projektuje i produkuje systemy dla dostawców międzynarodowego przemysłu mebli biurowych. Z tego też względu wymagania dotyczące produkcji są różnorodne. Każdego dnia firma musi sprostać nowym wyzwaniom, m.in. zleceniom na coraz mniejsze ilości wyrobów, które klienci chcą otrzymać w jak najkrótszym czasie. Tak więc firma musi składować w magazynie elementów długich duże ilości różnorodnych profili z aluminium, stali nierdzewnej

oraz konstrukcje stalowe. Do niedawna były one częściowo podzielone i magazynowane w dwóch halach na podłodze lub na stalowych regałach, w miarę możliwości nieopodal maszyn obróbczych. Często musiano najpierw wyszukać potrzebny materiał lub go przestawić w inne miejsce, żeby móc zaopatrzyć maszyny w odpowiedni profil. Skutkiem tego były bezczynne przestoje maszyn. Aby efektywnie zorganizować procesy, firma zdecydowała się na całkowitą restrukturyzację tego obszaru działalności.

### Inteligentne koncepcje. Dopasowane rozwiązania

Firma postanowiła zbudować nową halę przeznaczoną do magazynowania i przetwarzania elementów długich. Ponadto chciała zaimplementować zautomatyzowany magazyn, aby ułatwić obsługę materiału, jak również zwiększyć produktywność maszyn obróbczych. W związku z tym szukała doświadczonego i odpowiedniego partnera do realizacji swoich planów.

Na krótkiej liście był m.in. Remmert GmbH, jeden z czołowych producentów systemów magazynowych na elementy długie i blachy.

Wraz ze swoim wydajnym i przyszłościowym magazynem pomostowym Remmert już po krótkim czasie przekonał producenta mebli do swoich rozwiązań. Tym samym bez problemu pokonał konkurencję. – Mieliśmy całkiem jasne kryterium wyboru – wyjaśnia Christian Fritz, kierownik zespołu w firmie Veyhl. – Oczywiście kluczową kwestią była wydajność magazynu. Ponadto ocenialiśmy również jakość przerabianych konstrukcji stalowych, stosunek jakości do ceny oraz dostępność serwisu posprzedażowego. Ważnym punktem był również system oprogramowania magazynu, który jest istotnym interfejsem pomiędzy magazynem a pracownikiem. Remmert we wszystkich tych punktach wyprzedził konkurencję.

Równie ważne przy podjęciu decyzji okazały się wizyty u obecnych klientów Remmert. – Firma Veyhl mogła nie tylko zobaczyć, jak działa magazyn pomostowy w codziennej pracy, ale również zapoznać się z opiniami użytkowników odnośnie do tego, jak zastosowanie magazynu pomostowego wpłynęło na funkcjonowanie danego przedsiębiorstwa. – Zawsze stawiamy klientów i ich potrzeby na pierwszym miejscu – mówi Matthias Remmert, prezes firmy Remmert. – Najpierw bardzo dokładnie analizujemy, czego firma potrzebuje, a następnie projektujemy indywidualne rozwiązanie. Zapewniamy, że żaden nasz klient nie otrzyma standardowego systemu, lecz rozwiązanie skrojone na miarę jego potrzeb i oczekiwań.

### Efektywne procesy magazynowo-produkcyjne

Tak było też w przypadku firmy Veyhl. Zintegrowany magazyn pomostowy odpowiada dokładnie indywidualnym oczekiwaniom producenta mebli. Dzięki swojej kompaktowej budowie umożliwia on efektywne połączenie magazynu z produkcją na najmniejszej powierzchni. Na zaledwie 418 mkw. powierzchni magazynowej Veyhl może składować aż do tysiąca ton stali i aluminium. Dzięki temu szwajcarski producent mebli zredukował powierzchnię magazynową o 65 proc. w porównaniu z wcześniejszym rozwiązaniem. W sumie magazyn ma 18 uliczek i dysponuje 343 miejscami magazynowymi o nośności trzech ton każde. Jest też sześć stacji: jedna załadownicza i pięć rozładowniczych. Nowy materiał jest wyladowywany

### MAGAZYN POMOSTOWY REMMERTA W FIRMIE VEYHL – INFORMACJE TECHNICZNE

- Wielkość magazynu: 51 m x 8,5 m x 5,8 m (dł. X szer. X wys.)
- Objętość magazynu: 36 wież magazynowych (18 uliczek) po 10 kaset, 343 miejsca magazynowe o nośności użytkowej 3 tony każda
- 1 stacja załadownicza, 5 stacji rozładowniczych
- 1 wysokowydajna układnica regałowa wyposażona w urządzenie wagowe – realizuje do 24 podwójne ruchy na godzinę
- Pełna integracja z 4 maszynami laserowymi do elementów długich firmy Trumpf oraz półautomatyczna integracja pił do cięcia firmy Kaltenbach
- System do zarządzania magazynem PRO WMS Enterprise firmy Remmert

### SYSTEM MAGAZYNOWY REMMERTA – KORZYŚCI

- Redukcja powierzchni magazynowej o 65 proc.
- Oszczędność czasu przy obsłudze materiału o 70 proc.
- Wydłużenie rzeczywistej pracy maszyn o 30 proc.
- Redukcja trzech etatów na magazynie

w specjalnej strefie oczekiwania koło magazynu, a następnie z pomocą stacji załadowniczej sortowany zgodnie z zasadą chaotycznego magazynowania. Zarządzanie magazynem jest realizowane dzięki oprogramowaniu PRO WMS Enterprise firmy Remmert. Ponadto koncepcja uwzględniła bezpośrednie przyłączenie maszyn obróbczych do magazynu.

Łącznie obok magazynu są cztery lasery do cięcia rur firmy Trumpf oraz dwie piły firmy Kaltenbach. Kiedy tylko rozpoczyna się zlecenie produkcyjne, operator maszyny poprzez terminal Remmerta żąda wydania potrzebnego materiału z systemu pomostowego. Dzięki interfejsowi użytkownika opartego na systemie Microsoft obsługa terminalu odbywa się intuicyjnie. Układnica regałowa (RBG) wyciąga odpowiednią kasetę i podwozi do właściwej stacji. Dzięki w pełni zautomatyzowanemu magazynowaniu oraz efektywnej technice układnicy regałowej czasy dostępu do materiału skróciły się o 70 proc.

Aby efektywnie zorganizować cały przebieg procesów produkcyjnych, każdy z czterech laserów jest obsługiwany przez jedną stację. Kasety podjeżdżają bezpośrednio obok magazynu maszyny laserowej. – Aby zapewnić ergonomiczną obsługę materiału, dopasowaliśmy wysokość stacji do wysokości magazynu maszyny i dodatkowo wyposażyliśmy w funkcje podnoszenia – wyjaśnia Frank Baudach, kierownik projektu w firmie Remmert. – Po wyjęciu z kasety profile trafiają na półautomatyczną stację przeładunkową, a następnie są przetwarzane według kolejności.

Na życzenie Veyhl obie piły są zaopatrywane ręcznie w materiał przez operatora maszyn, który dostarcza piątą stacją. Dzięki ułatwionej obsłudze materiału rzeczywisty czas pracy wszystkich maszyn wydłużył się aż o 30 proc. Po odebraniu materiału układnica regałowa wysyła pozostały materiał z powrotem do systemu. W tym czasie jest on również ważony na układnicy wyposażonej w urządzenie wagowe. Oprogramowanie Remmerta dokumentuje wagę pozostałego materiału i porównuje z systemem ERP firmy Veyhl.

– Z systemem oprogramowania firmy Remmert upiekliśmy dwie pieczenie na jednym ogniu – opowiada Christian Fritz. – System ten umożliwia nam nie tylko łatwe i efektywne prowadzenie i zarządzanie magazynem, ale także oferuje wiele innych, dodatkowych funkcji. Dzięki ciągłej inwentaryzacji na dzień dzisiejszy mamy o wiele lepszy wgląd w nasze stany magazynowe. Nie tylko wiemy, ile mamy którego materiału, ale również kiedy musimy zamówić nowy materiał. W tym układzie jesteśmy w stanie optymalnie zaplanować wszystkie nasze procesy.



### O FIRMIE FRIEDRICH REMMERT GMBH

Firma Remmert została utworzona w 1945 r. przez Friedricha Remmerta seniora w Löhne (wschodnia Westfalia). Zaczynając jako zakład rzemieślniczy, należy obecnie do światowej czołówki przedsiębiorstw, które wyznaczają kierunki rozwoju inteligentnych systemów magazynowania blach i elementów długich. Firma Remmert jest obecnie prowadzona przez braci Matthiasa i Stephana Remmertów. Obaj bracia są wspierani przez 100 pracowników w siedzibie firmy w Niemczech. W działach sprzedaży, obsługi klienta, a także serwisie i hotline polscy klienci znajdują pracowników firmy Remmert obsługujących się biegle językiem polskim. Remmert jest reprezentowany na naszym rynku przez Pawła Zielińskiego, który po ukończeniu studiów i wieloletniej pracy w Niemczech prowadzi obecnie oddział firmy z siedzibą w Świdnicy.

### ZACHĘCAMY DO KONTAKTU

Remmert GmbH Oddział Polska  
ul. Częstochowska 2  
58-100 Świdnica  
Paweł Zieliński  
General Manager Eastern Europe  
tel. +48 666 555 969  
pawel.zielinski@remmert-polska.com

### Veyhl – korzyści we wszystkich dziedzinach

Więcej miejsca, efektywne procesy i wyraźny wzrost produktywności – to wyniki, które firma Veyhl osiągnęła dzięki zaimplementowaniu nowego magazynu pomostowego. Przedsiębiorstwo zredukowało swoją powierzchnię magazynową o 65 proc., a tym samym zwiększyło miejsce na produkcję. Integracja systemu ma wpływ na wszystkie procesy produkcyjne. W pełni zautomatyzowany przepływ materiału znacząco zaoszczędza czas przy obsłudze materiału. Produktywność wzrosła o 30 proc. Obecnie realizacja zleceń nie musi być z góry zaplanowana, ale może odbywać się niezależnie. Ponadto modułowa budowa magazynu gwarantuje możliwość rozbudowy w przyszłości, a tym samym umożliwia powiększenie produkcji w zależności od potrzeb firmy.

Małgorzata Łukaszewicz