



EIN LEUCHTENDES BEISPIEL FÜR GELUNGENE AUTOMATION

Case Study // Fagerhult Group

Extrem breites Produktportfolio, zahlreiche Komponenten, eine Vielzahl an Kleinserien – und begrenzter Platz: Das Zusammentreffen dieser herausfordernden Umstände brachte die Intralogistik des Leuchtenherstellers Fagerhult am Hauptsitz in Schweden immer wieder ins Stocken. Wie könnte sich der innerbetriebliche Warenfluss also zuverlässiger und zugleich zukunftssicher aufstellen lassen? Die Antwort lieferte ein erfolgreiches Automatisierungsprojekt mit Linde Material Handling.

FAGERHULT

Unternehmen: Fagerhult Group, Fagerhult (Schweden)

Branche: Elektroindustrie

Aufgabe: Optimierung des innerbetrieblichen Warenflusses und Reduktion der Zahl manueller Transporte in der Lager- und Produktionsumgebung

Linde-Lösung: Implementierung und Inbetriebnahme von zwei automatisierten Hochhubwagen Linde L-MATIC für die Transportstrecke zwischen Montage und Fertigwarenlager

Aufgabe

Durch die extrem hohe Produktvarianz und Komponentenvielfalt kam es bei Fagerhult zuletzt immer wieder zu Engpässen, weil benötigtes Material und fertige Waren nicht zur richtigen Zeit am richtigen Ort bereitgestellt werden konnten. Also suchte man nach Möglichkeiten, die logistischen Prozesse durch intelligente Automation robuster aufzustellen – und zugleich den Verkehr in der stark frequentierten Lager- und Produktionsumgebung zu reduzieren.

Herausforderung

Der Kunde wünschte eine Automationslösung ohne Eingriffe in die vorhandene Infrastruktur. So sollte sichergestellt werden, dass die automatisierte Lagertechnik auch künftige beziehungsweise veränderte Prozesse abbilden kann. Aufgrund des hohen Personenverkehrs stand zudem das Thema Sicherheit ganz oben im Lastenheft.



Willkommen im Team Von Beginn an band man bei Fagerhult die Belegschaft in das Automatisierungsprojekt ein. So gab es unter anderem einen betriebsinternen Wettbewerb für die Namensfindung der neuen L-MATIC Geräte.

Lösung

Im Zuge des Projekts wurden bei Fagerhult zwei Linde L-MATIC Hochhubwagen mit verlängerten Gabelzinken in Betrieb genommen; diese transportieren in Eins-zu-Eins-Beziehungen Waren von der Montage zu den Versandplätzen. Parallel installierte man eine Linde-Ladestation, die die Geräte selbsttätig anfähren. Zuvor hatten sich die Fagerhult-Verantwortlichen bei einem Besuch eines Linde-MH-Referenzkunden davon überzeugt, dass auch der vorhandene und nicht immer optimale Industrieboden für die Linde-Technologie kein Problem darstellt.

Vorteile

Die Inbetriebnahme der per Geo-Navigation – und damit ohne zusätzliche Hilfsmittel – gesteuerten L-MATIC Geräte fand bei Fagerhult während des laufenden Betriebs statt, sodass die Produktion ungehindert weiterlaufen konnte. Durch das Projekt wurde es möglich, die zuvor mit dem manuellen Warentransport betrauten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an anderer Stelle wertschöpfender einzusetzen. Dank der verbauten Sicherheitssysteme, unter anderem dem Linde BlueSpot™ sowie Laserscannern, ist zudem ein hohes Sicherheitslevel bei der Interaktion mit den menschlichen Kolleginnen und Kollegen gewährleistet.



»Ein großer Vorteil ist, dass die beiden L-MATIC Geräte keinerlei Veränderungen an der Infrastruktur erforderlich machen – und wir so auch die nächsten Jahre mit der Lösung wachsen können.«

Pontus Segmark, Produktionstechniker,
Fagerhults Belysning



Spotlight an Dank Linde BlueSpot™ erkennen die Beschäftigten ihre automatisierten „Kollegen“ immer rechtzeitig.

Film ab!

Der Button führt Sie direkt zu unserem Video, das den Einsatz der Linde L-MATIC Geräte zeigt.

