**Reorganizacja intralogistyki pozwala zwolnić miejsce pod produkcję – case study**

**Zmodyfikowanie przepływu materiałów z uwzględnieniem czasu składowania szybko rotujących ładunków pozwala zaoszczędzić powierzchnię magazynową. W zakładzie AGCO/Fendt udało się w ten sposób zwolnić na potrzeby linii produkcyjnych 1,5 tys. mkw.**

**Charakterystyka obiektu**

Fendt to wiodąca na rynku niemieckim marka maszyn rolniczych należąca do globalnej grupy AGCO. Siedziba przedsiębiorstwa znajduje się w niemieckim Marktoberdorfie. W skali roku spółka produkuje kilkanaście tysięcy ciągników i wypracowuje wpływy przekraczające 8 mld euro. Z linii zakładu firmy każdego dnia zjechać może nawet 100 ciągników oraz około 120 przekładni Vario, dostarczanych następnie do montażu i głównego magazynu części zamiennych. Do 2023 r. roczna przepustowość ma zostać zwiększona o 20 proc. Z myślą o tym procesie rozpoczęto reorganizację logistyki i zaopatrzenia produkcji mającą przygotować zakład do nowych wymagań.

**Zastosowane rozwiązanie**

Pierwszym krokiem w kierunku osiągnięcia zakładanej w 2023 r. przepustowości była analiza obrotu poszczególnymi komponentami. Przeanalizowano warunki przechowywania, struktury zamówień i proces ich kompletacji. *– Sukces projektów takich jak ten w dużej mierze zależy od jakości danych planistycznych. Proces pozyskiwania danych ma więc zasadnicze znaczenie. By móc trafnie zidentyfikować sytuację wyjściową, zgromadziliśmy szczegółowe informacje na temat liczby przetwarzanych i transportowanych komponentów –* wyjaśnia odpowiedzialny za wdrożenie w Fendt doradca intralogistyczny STILL, Bernd Geiger. Na podstawie analizy stworzono listę potencjalnych rozwiązań wraz z rekomendacjami uwzględniającymi ocenę poszczególnych wariantów pod kątem takich kryteriów jak: dostępność siły roboczej czy przewidywany czas zwrotu z inwestycji. Wybrana ostatecznie koncepcja pozwala osiągnąć w centrum logistycznym maksymalną efektywność ekonomiczną.

W związku z faktem, że obudowy skrzyń biegów zajmują około 80 proc. pojemności magazynu, stworzono krótkoterminowy magazyn przeładunkowy przewidujący ich składowanie przez zaledwie kilka dni. W toku projektu zidentyfikowano także szybko zbywalne komponenty, z myślą o których stworzono odrębny przepływ materiałów z magazynem tymczasowym. Trafiają do niego części, które nie spędziłyby na półkach więcej niż pół dnia. Docelowo ma on zostać w pełni poddany automatyzacji. Gotowość na przyszłość była istotna także w kontekście magazynu głównego, z regałami wysokiego składowania, wąskimi alejkami i systemowymi wózkami widłowymi. Znajdujące zastosowanie w tej strefie pojazdy VNA serii STIL MX-X wyposażono w system nawigacji STILL iGo pilot, dzięki któremu pojazdy same poruszają się wzdłuż alejki i trafiają do odpowiedniego miejsca paletowego. Do operatora należy jedynie pobieranie i odkładanie ładunków. W razie potrzeby całość procesu można zautomatyzować. *– Procesy AGCO/Fendt zaplanowaliśmy z myślą o przyszłości. Zastosowane pojazdy można z łatwością poddać pełen automatyzacji. Pozwala to elastycznie reagować na potrzeby i regulować poziom automatyzacji: od sterowania ręcznego, przez półautomatyczne aż po pełną automatyzację –* wyjaśnia Bernd Geiger, konsultant STILL. Obsługa ładunków na niższych kondygnacjach odbywa się z użyciem wózków do kompletacji pionowej STILL OXV 08. Za zasilanie linii produkcyjnych odpowiadają natomiast zestawy transportowe z ciągnikami elektrycznymi.

**Efekt wdrożenia**

W toku realizacji projektu przekształconych zostało około 80 proc. procesów magazynowych AGCO/Fendt. Zaplanowana reorganizacja systemu składowania w oparciu o wyodrębnienie magazynu tymczasowego i krótkoterminowego pozwoliła usunąć stosowane dotąd wyspy z ładunkami i zwolnić na potrzeby linii montażowych 1,5 tys. mkw. powierzchni. Zastosowane rozwiązania można łatwo zautomatyzować, uzyskując przepustowość przepływu materiałów potrzebną w kontekście planowego zwiększenia produkcji. Realizacja projektu trwała łącznie zaledwie 9 miesięcy, z czego około 75 dni poświęcono na zbieranie, analizę danych oraz stworzenie całościowej koncepcji i harmonogramu prac. Montaż infrastruktury odbył się w ciągu 3 świątecznych tygodni, na modernizacji nie ucierpiał więc plan produkcji.

**Kontakt dla mediów:**

**Wojciech Podsiadły**

PR Manager

More&More Marketing

mob.571.246.669

e-mail: [wojciech@getmorepr.pl](mailto:wojciech@getmorepr.pl)