

FLEXIBILITY FOR INNOVATORS ONLY



Montech AG, Gewerbestrasse 12, CH-4552 Derendingen
Téléphone +41 32 681 55 00, Fax +41 32 682 19 77
info@montech.com, www.montech.com



MONTRAC ENTRÉE EN LIGNE CHEZ
INTRALOGISTIQUE

MONTECH AG

MONTECH OPTIMISE SA LOGISTIQUE INTERNE

« Grâce à notre système nous avons pu optimiser les temps et la capacité de production. En plus nous avons la possibilité d'expérimenter des technologies nouvelles et les évolutions du système directement sur une installation Montrac en service. »

Daniel Pauli, COO Montech AG



Pour optimiser la logistique interne de son siège à Derendingen, Montech a réalisé une installation en utilisant son système de transport intelligent Montrac. Cette installation a été mise en place pour transférer directement chaque composant de la commande de l'entrepôt jusqu'aux postes de travail pour l'assemblage des unités. Précédemment ces opérations de manipulation étaient effectuées par les opérateurs de l'entrepôt par le biais d'un chariot à main.

Maintenant l'entrepôt et l'atelier d'assemblage sont reliés par le système Montrac. A l'intérieur de

l'entrepôt, les parties nécessaires pour les opérations d'assemblage sont retirées et placées sur un shuttle qui est « appelé » à travers un panneau de contrôle tactile. Le shuttle est positionné sur une sorte d' « ascenseur ». Grâce au panneau tactile, l'opérateur programme l'adresse de destination de la navette qui commence ainsi son parcours vers l'atelier d'assemblage. L'ascenseur monte au niveau supérieur, à une hauteur de 5 mètres, à peine au-dessous du toit de l'hangar, et arrive à l'atelier d'assemblage qui se trouve à l'extrémité opposée de la structure. Arrivé à destination, le shuttle est reconduit

à l'étage inférieur par l'ascenseur et il est mis en position d'attente pour permettre aux opérateurs de retirer les parties qui doivent être assemblées. Ensuite le shuttle retourne dans la partie haute du circuit pour attendre un nouvel « appel » de l'opérateur. Quand la commande est assemblée, on appelle un shuttle vide à travers le panneau tactile. La navette est chargée et reconduite dans l'entrepôt. L'ascenseur remonte jusqu'au monorail sous le toit et le shuttle refait le parcours à rebours jusqu'à l'entrepôt. Ici il est déchargé et les composants assemblés sont retirés et stockés.

DONNÉES TECHNIQUES

Longueur de l'installation : 100 m
Hauteur de transport sous le toit : 5 m
Vitesse de transport : 30 m/min
Nombre de shuttles : 10
Nombre d'ascenseur : 2
Poids transporté : 24kg maximum