

Wichtiger Schritt für einen Global Player

JACQUELINE FAULAND – Salomon Automation realisierte als Generalunternehmer ein schlüssiges Konzept für das neue Logistikzentrum von Greiner Bio One.

Es begann mit einer kleinen Korkeproduktion Ende des 19. Jahrhunderts. Heute ist die Greiner-Gruppe mit Sitz in Kremsmünster (Oberösterreich) ein Global Player in der Kunststoff-Branche.

Die eigenständige Greiner Bio-One International AG, die 2001 durch Abspaltung der Labortechniksparte aus der Greiner Holding hervorging, konzentriert sich auf Preanalytics und BioScience.

In beiden Produktparten ist das Unternehmen mit seinem Produktions- und Vertriebsnetz in mehr als 100 Ländern der Welt und mit rund 1700 Mitarbeitenden ausgesprochen erfolgreich.

Auf dem Gebiet der HTS-Produkte für das pharmazeutische Wirkstoff-Screening ist Greiner einer der Weltmarktführer. Im Bereich der Probeentnahmesysteme erzielt der Konzern zunehmend Marktanteile, was dazu führt, dass man in einigen Regionen bereits die Marktführerschaft erlangt hat. Aufgrund des stetigen Wachstums wurde es nötig, das Logistikzentrum in Kremsmünster zu erweitern.

Rekordzeit

Die Überlegungen ein vollautomatisches Logistikzentrum zu bauen, basierten vor allem darauf, dass durch die Neuplanung des automatischen Lagers ein höherer Lagerumschlag und eine schnellere Auslieferung erzielt werden kann. Auf über 4000 m² wurde ein vollautomatisches Logistiksystem bestehend aus einem Hochregallager, dem Wareneingangs- sowie dem Warenausgangsbereich gemeinsam mit Generalunternehmer Salomon realisiert. Die Kommissionierung befindet sich im Obergeschoss. Das bereits bestehende Lager wird nun für die Materialversorgung der beiden Produktionen genutzt.

Das automatische Hochregallager besteht aus vier Gassen, die mit einem doppeltiefen Palettenlager ausgestattet sind. Mit über 5000 Stellplätzen und einem Gewicht mit 500 kg pro Palette hat Greiner Bio One ausreichend Platz, um für die Zukunft gerüstet zu sein.

In den Gassen des Hochregallagers wurden vier Regalbediengeräte (RBG) mit Teleskopgabeln ausgestattet. Jedes RBG ist so installiert, dass im Doppelspiel ge-



Aussenansicht des Logistikzentrums der Greiner Bio One AG.



Palettenfördertechnik: Mit über 5000 Stellplätzen und 500 kg pro Palette ist Greiner Bio One für die Zukunft gerüstet.

arbeitet wird. Das heisst, eine Ladeeinheit wird eingelagert und auf der Rückfahrt eine andere schon wieder ausgelagert. Die von der Sterilisation kommenden Fertigwarenpalet-

ten werden automatisch gewickelt und auf Übergewicht kontrolliert. Ein Verteilwagen übernimmt die Verteilung der Paletten auf die einzelnen Lagergassen.

Die Kommissionierung erfolgt im Obergeschoss. Im Ware-zu-Mann-Verfahren wird über drei Arbeitsplätze kommissioniert.

Pick by Light

Ein weiteres Highlight ist das Pick-by-Light-System. Artikel und Mengen werden über ein am Entnahmefach angeordnetes Lichtsignal signalisiert. Die Vorteile liegen in der Steigerung der Kommissionierleistung und einer Verringerung der Fehlerquote bei höherer Flexibilität.

Die Versandpaletten gelangen über einen Verschiebewagen auf die Auslagerstrecke, wo die Paletten auf Gefällebahnen vorgepuffert

werden können. Um im Falle einer hängengebliebenen Palette manuell eingreifen zu können, wurde nach jedem Bahnpaar ein Zwischenraum als Zugangsmöglichkeit freigehalten.

Die Zusammenarbeit innerhalb der SSI-Schäfer-Gruppe war ein wichtiger Bestandteil bei der Realisierung. So wurde das Hochregallager mit der doppeltiefen Palettenlagerung durch SSI Schäfer Wels, die Palettenförderanlage vom Schwesterunternehmen der SSI Schäfer Noell aus Giebelstadt realisiert.

Mail-Box

Salomon Automation AG
Holzikerstr. 5, 5042 Hirschthal
Tel. 062 739 34 00
Fax 062 739 34 01
office@salomon.ch
www.salomon.ch