

SSI Schäfer Noell installiert vollautomatisches Karusselllager als Kommissionierpuffer

Versand aus dem Karussell

SSI Schäfer Noell hat als Generalunternehmer bei der Würth Industrie Service GmbH & Co. KG, Bad Mergentheim, ein automatisches Karusselllager installiert. Das Karusselllager mit der Bezeichnung ‚Schäfer Carousel System‘ (SCS) dient zur Lagerung und Pufferung von C-Teilen, also von Kleinteilen wie Schrauben oder Muttern mit relativ geringem Materialwert, aber hohem Aufwand bei Lagerung und Kommissionierung. Würth verspricht sich von dem Umlaufsystem eine weitere Steigerung von Prozessqualität und -sicherheit im Warenausgang.

„Zur weiteren Optimierung unseres Logistikzentrums setzen wir auf eine dynamische, Waren bewegende Lageranlage“, erklärt Frank Freudenberger, Leiter Kanban-Logistik bei Würth Industrie Service. „Damit können wir den vorhandenen Platz optimal nutzen, ein großes Artikelspektrum auf engstem Raum puffern und zugleich die bestehende Förderanlage entlasten.“

Das vollautomatisches ‚Schäfer Carousel Systeme‘ (SCS) wurde auf den speziellen Bedarf des Kunden Würth maßgeschneidert und als hochleistungsfähiger Lager- und Kommissionierpuffer installiert.

Herkömmliche Karussellsysteme – ausgestattet mit Lagergassen und eventuell einer Hebebühne – gelten als eher langsame Ordnungs- und Lagersysteme. Daher wäre eines der gegenwärtig am Markt üblichen personalbedienten Systeme, bei denen Kommissionierer die Waren direkt in die Karussell-Lagerfächer aus- beziehungsweise einlagern, für das bei Würth geforderte Auf-



Automatisches Karusselllager beim Dienstleister Würth Industrie Service

gabenspektrum kaum geeignet. Das vollautomatische SCS verbindet dagegen die Vorteile von kompakten Umlaufsystemen mit denen weiterer Automation. So bietet das SCS sehr hohe Beschleunigung und Geschwindigkeit bei gleichzeitiger Lagerung auf engstem Raum.

Die SCS von SSI Schäfer werden – ähnlich wie ein automatisches Kleinteilelager – von vollautomatischen so genannten Hebern mit Lastaufnahmemitteln bedient. Auf diese Weise können Kommissionierer über einen Fördertechnik-Kreislauf an jeder beliebigen horizontalen oder vertikalen Stelle mit Kommissionieraufträgen versorgt werden. Damit haben die Umlaufförderer das Prinzip ‚Ware zum Mann‘ konsequent umgesetzt.

Seit 1999 steht die Würth Industrie Service GmbH & Co. KG als Tochterunternehmen der Würth-Gruppe eigenständig im Markt. Als Systemlieferant und Dienstleister versorgt das Unternehmen rund 8000 Kunden aus der Industrie mit C-Teilen. Würth Industrie Service sorgt in Abstimmung mit mehr als 1300 Lieferanten für Rationalisierungen bei Einkauf, Logistik und Qualitätssicherung. Mehr als 11 5000 Artikel – Verbrauchsmaterialien für

den Produktionsbedarf, Kleinteile und Montagematerial für den Anlagenbau sowie Betriebsmittel für den Wartungsbedarf – sind in dem mehr als 30 000 m² großen Logistikzentrum am Standort Bad Mergentheim vorrätig.

Optimierung der Strategie ‚Ware zum Mann‘

Die Neuentwicklung folgt dem Kommissionierprinzip ‚Ware zum Mann‘. Das SCS besteht in der Standardversion aus vier Karussells mit bis zu 6000 Behälterplätzen. In vertikalen und/oder horizontalen Kreisläufen können aus den vier Gassen über je einen Heber mit Lastaufnahmemittel pro Stunde insgesamt bis zu 1000 Doppelspiele, Behälterein- und -auslagerungen, erfolgen – eine Leistungsverdopplung gegenüber marktüblichen Systemen.

Die eingesetzten vier Karussellspeicher kommen bei Würth als Sequenzierungspuffer zum Einsatz. Das SCS bietet dort auf kleinstem Raum 3800 Stellplätze. Ergänzend zum direkten Warenausgang werden die über 1 bis 2 Tage verteilten Aufträge darin als Kommissionierungen gepuffert. Auf diese Weise kann im

Warenausgang zum einen auf Flächenverbrauchende Sortierbahnen verzichtet werden. Zum anderen lassen sich nun Gesamtaufträge sequenziert, also nach der tatsächlich geforderten Kundenreihenfolge, abrufen. Dabei sind die Abrufzyklen jederzeit frei wählbar; die Zusammenstellungen der Aufträge und deren Reihenfolge lassen sich überdies stets flexibel verändern.

Eingelagert sind die Artikel bei Würth auf Kunststoffablaren. Bei Abruf der jeweiligen C-Teile erfolgt über die systemimmanenten Rundläufe eine vollautomatische Auslagerung von bis zu 1000 Ablaren pro Stunde. Die gewünschten Artikel werden an einen von vier so genannten Bahnhöfen übergeben. Dort erfolgt die Bedienung automatisch über das ebenfalls von SSI Schäfer Noell installierte Lagerverwaltungssystem ‚Ant‘. Mit ‚Ant‘ sind zudem alle Informationen des SCS wie etwa Zugangsdaten, Füllgrad und Lagerparameter jederzeit verfügbar.

Weiteres Plus: Trotz erheblicher Einsparung von Bereitstellungsflächen kann bei Würth eine zusätzliche manuelle Sortierstufe für die Palettierung entfallen.

af

Weitere Informationen

www.ssi-schaefer-noell.de
www.ssi-schaefer.de