



Zweischneidige Lagerkonzepte

(...) Die geschickte Kombination von leistungsfähigen automatischen Materialflusssystemen mit der bestmöglichen Bereitstellung zu den manuellen Kommissionierplätzen, getreu dem Motto „Ware zum Mann“, zeigt sich auch bei einem weiteren Anwendungsfall.

Die Preisunterschiede beim Handel mit Normschrauben sind äußerst gering. Deshalb haben nur solche Firmen einen Wettbewerbsvorteil, die über einen ausgezeichneten und schnellen Service verfügen.

Aus diesem Grund gibt es bei Schrauben-Jäger in Karlsruhe sowohl einen 24-Stunden-Lieferservice per Paketservice oder Spedition als auch die noch schnellere Selbstabholung vor Ort in den werkseigenen Shops oder direkt ab Lager. Die maximale Wartezeit beträgt in diesem Fall nur 20 min. Schließlich ruht oftmals die ganze Produktion, wenn eine spezielle Schraube im Maschinenpark oder am Bau fehlt. Dann kostet jede Minute sehr viel Geld.

Kurze Wege erhöhen die Produktivität

Mit dem bisherigen Kleinteilelager und den personengeführten Regalförderzeugen stieß man in Anbetracht von steigenden Auftragszahlen und immer kürzeren Lieferzeiten an die Kapazitätsgrenzen. Eine Neuorganisation der innerbetrieblichen Logistik und die Umstellung auf ein automatisch bedientes Kleinteilelager (AKL) bot die Lösung.

Die Spezialisten der BITO Lagertechnik [Bittmann GmbH](#), Meisenheim, lieferten in Zusammenarbeit mit der [psb GmbH](#) Materialfluss + Logistik, Pirmasens, schließlich ein AKL mit 25856 Tablaren als Kleinladungs-träger für die Schraubenkartons sowie die gesamte Fördertechnik mit ihren acht Hochleistungs-Regalbediengeräten (RBG).

Immerhin gilt es bei Bedarf rund 60.000 unterschiedliche Artikel von 2.000 Lieferanten aus aller Welt schnellstmöglich an die zirka 14.000 gelisteten Kunden zu versenden.

Das AKL ist insgesamt 5,8 m hoch, rund 52 m lang und 20 m breit. Es ist in zwei Einzel- und sieben Doppelregalzeilen mit acht Regalbediengerätgassen aufgeteilt. Jede Reihe verfügt über 87 Felder mit 500 mm Achsmaß nebeneinander, pro Feld sind 19 Ebenen übereinander angeordnet. Die maximale Feldlast jedes einzelnen Regalfeldes beträgt 4370 kg. Bei einem Kommissioniervorgang werden die entsprechenden Tablare automatisch aus dem AKL zu dem bearbeitenden Kommissionierer geliefert.

Vor allem die kurzen Wege zwischen AKL und den Kommissionierplätzen erhöhte die Produktivität wesentlich. Anstatt die Lagergänge ständig auf- und abzufahren gilt es nun, die Artikel direkt an den Platz des Kommissionierers zu transportieren. Statt 300 Picks pro Stunde konnte mit der Neuinstallation die Geschwindigkeit der Auftragsbearbeitung auf das Doppelte je Stunde gesteigert werden, ohne zusätzliches Personal einstellen zu müssen. Ein erheblicher Rationalisierungseffekt auch in diesem Bereich.

Die Verdoppelung der Produktivität sowie die Minimierung der Fehlerquote sind nach Aussagen von Wolfgang Gartner, Prokurist bei Schrauben-Jäger, die wesentlichen Vorteile der Neuinvestition. (...)

Quelle:

Redaktion MM Maschinenmarkt - Das Industriemagazin, vom 19.03.2003 unter www.maschinenmarkt.de