



Ergonomisch und fehlerfrei kommissionieren bei ABUS

Erhöhung des Durchsatzes und Verkürzung der Durchlaufzeit mit Pick by Light



„Heute können wir Aufträge mit einer Durchlaufzeit von 15 bis 30 Minuten abarbeiten – vom Auftragseingang bis zum Versand.“
Christian Palenio,
Logistikkoordinator bei
Abus

Anwendung

Aufgrund des Wachstums und des immer größeren Produktspektrums hat der Sicherheitsexperte ABUS August Bremicker Söhne KG den Materialfluss im Lager und in der Kommissionierung reorganisiert. Ein neuer Materialflussrechner steuert die Ladungsträger über die Förder-technik in die Kommissionierzonen und sorgt für eine optimale Auslastung. Ein neues Pick by Light-System mit über 2.000 Fachanzeigen unterstützt die Mitarbeiter bei der schnellen und fehlerfreien Kommissionierung.

Verbesserte Ergonomie

Die 16 Zonen sind mit sieben Regalebene ausgestattet. An den mittleren fünf Ebenen sind die Fachanzeigen installiert. Wenn im obersten oder untersten Fach gepickt werden soll, übernehmen leuchtende Richtungspfeile der Anzeige des Fachs darunter oder darüber diese Aufgabe. Die Anzeigen sind also immer im Blickfeld des Kommissionierers installiert. Bücken oder Strecken ist nicht erforderlich, das verbessert die Ergonomie.

Mechanische Sonderkonstruktion

Kartoneinheiten sind bei Abus bis zu 40 kg schwer. Um den Bedienern die Arbeit zu erleichtern, sind die einzelnen Fächer mit einem Vereinzelmehrfachmechanismus ausgestattet:

Eine Bremse hält die Nachrückkartons zurück. Der Bediener löst die Bremse, indem er das ganze Fach kurz nach oben wippt. Dann rückt der folgende Karton nach.

Nachschubversorgung

Auch die Nachschubversorgung wird automatisch angestoßen: Mit jeder Quittierung wird die entsprechende Menge abgebucht, und wenn eine Mindestmenge unterschritten ist, erhält das Hochregallager über das LVS eine Meldung, dass der entsprechende Artikel benötigt wird.

Paternosterregale

In das Kommissioniersystem sind zusätzlich 20 Shuttles eingebunden, die auf Anforderung Tablare zu einer Bedienöffnung transportieren. Allein in diesen Kardex-Shuttles können mehr als 7.000 verschiedene Artikel gelagert werden.

Vorteile auf einen Blick

- Verkürzung der Durchlaufzeit
- Erhöhung des Durchsatzes
- Verringerung der Belastung der Mitarbeiter
- Steigerung der Qualität der Kommissionierung und dadurch der Kundenzufriedenheit

Ihre Ansprechpartner:
Michael Weiser Tel. +49 (0)761 / 45 255 -50
Michael Wolf Tel. +49 (0)761 / 45 255 -52

www.kbs-gmbh.de

KBS Industrieelektronik GmbH **KBS**
Burkheimer Straße 10
D-79111 Freiburg
Telefon +49 (0)761 45 25 5 -0
Telefax +49 (0)761 45 25 5 -90