

OR
**KÄRCHER, IMMER EINE SAUBERE LÖSUNG
SCHWERLAST-VERSCHIEBEREGALANLAGE MEETS
DYNAMISCHES DURCHLAUFREGALSYSTEM**


Foto R.5.3 Qualitätskontrolle und Materialprüfung

gen stehen 300 Stellplätze zur Verfügung, davon 80 als Zwischenpuffer zur Qualitätsprüfung. Ist diese erfolgreich absolviert, werden die Bestände zur Lagerung freigegeben, mengenmässig erfasst, mit Artikel-Nr. versehen und der Lagerort-Nr. verknüpft. Das Lagergut wird dabei nach ABC Struktur, also nach Umschlagshäufigkeit ins 4.660 Palettenplätze starke Blocklager für 217 verschiedene Artikel oder in die verfahrbare Schwerlastregalanlage eingelagert. Die Blocklagerung, erfolgt chaotisch ohne Drehzahl und Reichweite.

Herzstück: Schwerlastverschieberegale der Superlative

Im fahrbaren 6.600 m hohen Palettenregal wird nach Drehzahl, Reichweite, Höhe und Entfernung optimiert, um die Zugriffszeiten zu reduzieren. Auf den 6 Anlagen mit jeweils 4 Fahrwagen finden maximal 14.976 Euro- und Einwegpaletten mit Lieferanten-Originalkartons und z.T. faltbare Gitterboxen ihren Platz, alles in allem ca. 3.000 verschiedene Artikel. Die Schienenlänge pro Fahrwagen beträgt jeweils 14 m, die Gesamtwegstrecke über alle Palettenplätze sagenhafte 799.422 m und die Fahrwagen-gesamtlast gigantische 300.000 kg!

Kleinteile werden auf den 240 Durchlaufebenen in KLT-Behältern der Typen 4314 und 6428 eingelagert. 12.576 Behälter-

Pressedienst

OR**KÄRCHER, IMMER EINE SAUBERE LÖSUNG
SCHWERLAST-VERSCHIEBEREGALANLAGE MEETS
DYNAMISCHES DURCHLAUFREGALSYSTEM**

plätze für 2.352 Artikel stehen in ergonomisch sinnvoller Höhe und optimalem Zugriff zur Verfügung. Dank des FIFO-Prinzips rollt der Nachschub. Auch hier wurde von den Siegerländern an möglichst kurze Wege und damit kurze Zugriffszeiten gedacht, denn die Durchlaufebenen wurden nur in die jeweils 4 äußeren Regalfeldern integriert, so dass der Kommissionierer diese sehr schnell erreichen kann.

Verwaltung und Steuerung sitzen im 2-geschossigen Büro- und Sozialtrakt. Von hier aus werden Kommissionen nach Order prioritätsgesteuert im System vergeben und der Kommissionierüberwachung zur Verfügung gestellt. Die Kommissioniersteuerung übernimmt eine selbständig arbeitende Lagerplatzverwaltung sowie Staplersteuerung. Der sich am nächsten befindende Staplerfahrer erhält mittels Funk Fahraufträge zur Ein- Auslagerung auf sein Stapler-Terminal-Display. Die geografische Suche erfolgt über Zahlencodierung am Regal und auf dem Boden. Quittiert wird via Barcode und Lesepistole. Kommissioniert werden Einzelartikel und Originalkartons in Kommissionierbehälter auf dem Stapler. Dann gehts ab in den Versand.

Tourenbereitstellung und Warenausgang

Tourenbereitstellung und Transportübergabe erfolgen auf ausgewiesenen Flächen ganz klassisch in nummerierten Gassen. 3 Laderampen, davon 1 Schnellverladerampe stehen zur Verfügung, um im 24 Stunden Rhythmus ca. 22 Touren täglich abzuwickeln, teilweise zu der noch externen Produktionsstätte.

Status und Resümée

Mit der Errichtung der neuen Lager- und Logistikhalle im Gewerbegebiet Oberes Bühlertal konnten die angemieteten Außenlager Hessenthal und Sulzdorf aufgelöst werden, die Produktionsversorgung zentralisiert und beschleunigt sowie die der Materialnachschub just in time gesichert werden. Die geschickte Kombination von Schwerlastverschiebeanlage und dynamischem Durchlaufregalsystem garantiert enormen Warenumsatz und hohe Verfügbarkeit. Die Möglichkeit der Erweiterung dieser Anlage für zukünftiges Firmenwachstum ist bereits implementiert. Wenn dann in weiteren Bauabschnitten auch noch Produktion und Fertigwarenlager angefügt werden, steht globalem "Großreinemachen" nichts mehr im Wege.

Pressedienst