

Rationelles Lager- und Kommissioniersystem zur Produktion von KFZ-Innenleuchten-Systemen

327



AUTOMOTIVE



Fallbeispiel



■ ■ ■ ■ experience the difference



Als »Global Player« mit innovativen Systemen der Lichttechnik und Elektronik für Kraftfahrzeuge gehört Hella Innenleuchten-Systeme weltweit zu den ersten Adressen der Automobil-Zulieferindustrie.

Die Aufgabe

Die Neugestaltung des bestehenden Kommissionierlagers in Wembach (Schwarzwald) sollte den Materialfluss, die Kommissionierung und den Versand durch den Einsatz rationeller, modernster Lager- und Logistiksysteme optimieren.



Die Lösung

Die im Wareneingang angelieferten Teile werden geprüft und in den Transportbehältern manuell auf eine Wareneingangslinie aufgegeben (I-Punkt). Der buchhalterische Wareneingang sowie die Qualitätssicherung erfolgen im HOST bzw. QS-System.

Danach werden die Behälter dem 4-gassigen automatischen Kleinteilelager (AKL) zugeführt. Dieses ist das Herz der Anlage. Die Fachtiefe erlaubt eine bis zu 4fach tiefe Lagerung als Kombination zweier Behälter der Abmessungen 600 x 400 mm und 400 x 300 mm. Die Ein-/Auslagerung erfolgt durch *runloader*[®] Regalbediengeräte mit *multiloader*[®] Lastaufnahmemittel (LAM), wodurch ein Einzelzugriff auf jeden Behälter möglich ist.

Die Anbindung der 4 Kommissionierplätze, die Auslagerung sowie die Anlieferung aus der Produktion an das AKL erfolgt über *psb* Behälter-Fördertechnik; auch fertig kommissionierte Behälter werden hierüber dem Versand zugeführt.

Das Lagerverwaltungssystem *selektron*[®] WMS organisiert in Verbindung mit dem Materialflusssystem *selektron*[®] MFC und der Anlagensteuerung *selektron*[®] FLC das Zusammenspiel der *runloader*[®] Regalbediengeräte und der Fördertechnik.

Kunde: Hella Innenleuchten-Systeme GmbH
79677 Wembach/Deutschland

System: AKL mit 4 *runloader*[®] RBGs mit *multiloader*[®] LAMs, 4 Kommissionierplätze, Behälter-Fördertechnik, *selektron*[®] WMS, MFC und FLC