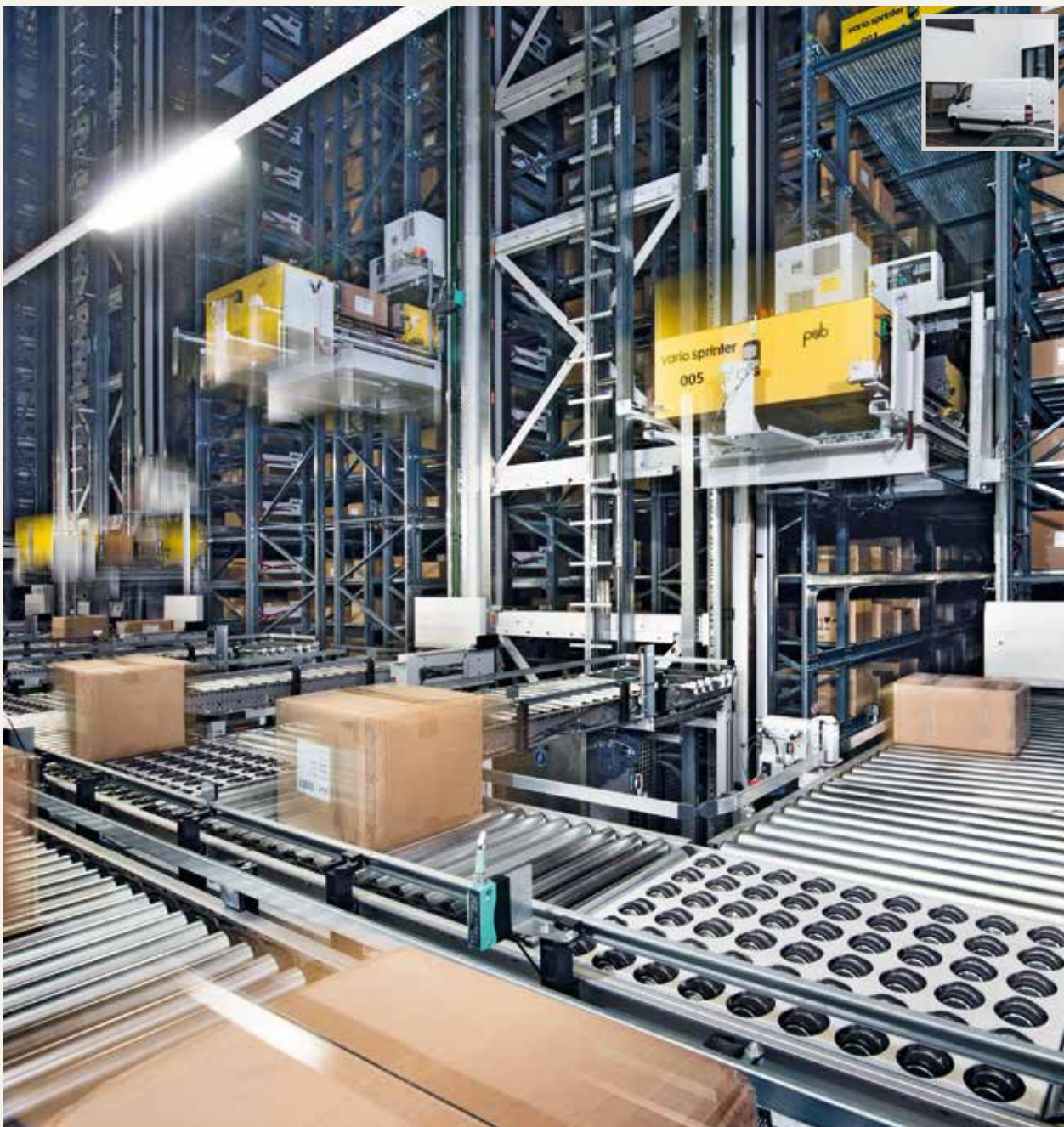
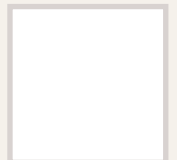


# Effiziente Shuttle-Technik für bis zu vierfachtiefe Kartonlagerung

ELEKTRIK /  
ELEKTRONIK

426



Fallbeispiel



■ ■ ■ ■ experience the difference



Die Wentronic GmbH ist ein mittelständisches Familien-Unternehmen mit Sitz in Braunschweig. Als Distributor für Zubehör aus der Unterhaltungselektronik vertreibt das Unternehmen 12.000 Artikel ab Lager. Über ein Handelsnetz ist wentronic international vertreten und darüber hinaus OEM-Partner für den Automobilsektor.

## Die Aufgabe

Aus Organisations- und Kapazitätsgründen hat sich wentronic für eine moderne Lager-, Kommissionier- und Fördertechnik entschieden. In Verbindung mit rationellen Abläufen, optimierter IT und Organisation ergibt sich eine wesentliche Leistungs- und Kapazitätserhöhung.

## Die Lösung

Durch den Neubau des Logistikzentrums hat sich das Lagervolumen auf 8.000 m<sup>2</sup> verdoppelt. Das Herzstück des neuen Distributionszentrums bildet das Shuttle-Lager. Die 15 m hohe und 60 m lange Regalanlage bietet Raum für etwa 61.400 flexible Stellplätze. Basis hierfür ist eine bis zu vierfachtiefe Lagerung der Kartons, deren Abmessungen inkl. Toleranzen zwischen 230 x 230 x 150 mm und 685 x 440 x 440 mm (LxBxH) liegen.

In fünf Gassen fahren jeweils drei *vario.sprinter* Shuttles, welche – durch Heber in die Lagerebenen versetzt – die unterschiedlichen Kartons ein- und auslagern. Das *optimizer* Lastaufnahmemittel zieht bis zu zwei Kartons gleichzeitig auf die Transportfläche der Shuttles und lagert die stark voneinander abweichenden Kartons variabel und gemischt ein.



Ein-/ausgelagert werden entweder Komplettkartons für den Versand oder Ware für den Fachboden-Kommissionierbereich (B- und C-Artikel), der sich unterhalb des Shuttle-Lagers befindet. Die Fachbodenregalanlage ist in fünf Kommissionier- und Sortierbereiche aufgeteilt. Aus diesen Bereichen kommissionieren Mitarbeiter papierlos wegeoptimierte Batches auf Kommissionierwagen. Von dort legen sie die Artikel mittels Put-to-Light-Technik in auftragsbezogene Fächer des Sortierregales. Auf der entgegengesetzten Seite dieses Regals kommissionieren Mitarbeiter mithilfe von Pick-by-Light-Anzeigen in die Versandkartons und führen so die Aufträge zusammen. Dabei werden kundenindividuell bis zu 600 Kartons je Stunde gepackt.

Das psb Lagerverwaltungssystem *selektron* kommuniziert über eine Schnittstelle mit dem übergeordneten ERP-System NAVISION.

psb ist für die Lagerverwaltung innerhalb bestimmter Restriktionen zuständig. Des Weiteren steuert psb den Materialfluss auf der Fördertechnik gemäß der vom LVS vorgegebenen Transportaufträge. Dabei werden Reihenfolgen, falls notwendig, eingehalten und ein Auftragszusammenhalt sichergestellt.

**Kunde:** Wentronic GmbH,  
Braunschweig / Deutschland

**System:** Distributionszentrum mit fünf-gassigem *vario.sprinter* Lager (vierfach-tief), *selektron* und *optimizer*