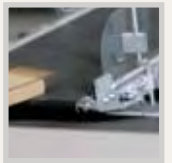


Neue Sortier- und Kommissionierlösung mit psb ringsorter® für Ersatzteilzentrum

AUTOMOTIVE

306

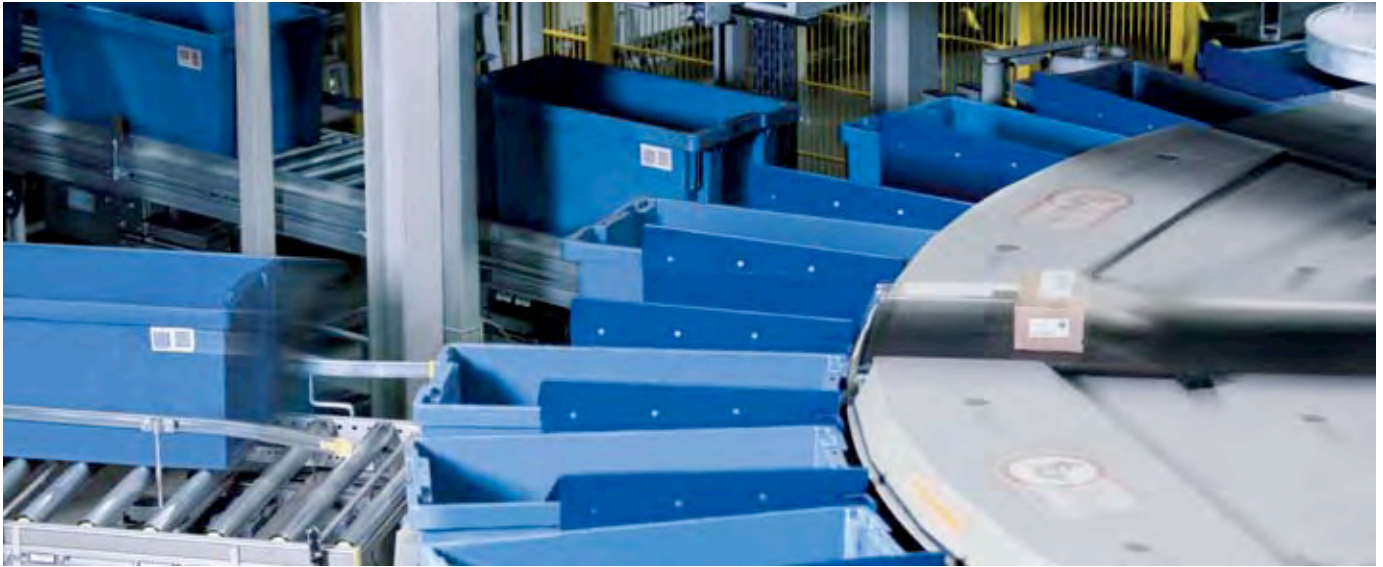


Fallbeispiel





experience the difference



Die zentrale Teileauslieferung in Dingolfing versorgt die weltweite BMW Handelsorganisation binnen weniger Stunden mit Original-Ersatzteilen.

Die Aufgabe

Die Modelloffensive sowie der zunehmende Wettbewerb im After-Sales-Geschäft stellen den Teilevertrieb permanent vor neue Herausforderungen. Aufgrund immer kleiner werdender Auftragsgrößen konnte die Transportkapazität mit vorhandener Förder-technik nicht mehr optimal genutzt werden. Es traten Staus und Blockaden auf und bei der Auftragsbearbeitung entstanden unerwünschte Abhängigkeiten.



Die Lösung

Am Anfang standen eine gemeinsam mit dem Kunden durchgeführte Datenanalyse sowie eine Simulation. Daraus entstand ein

Konzept, das neben organisatorischen Änderungen in der Kommissionierung auch die Lieferung einer psb Sortieranlage beinhaltet.

Die Anlage besteht aus 3 psb *ring-sorter*[®] mit rotierendem Außenring, zur automatischen Versorgung mit Leer- und zur Entsorgung von Vollbehältern. Ein Pufferlager mit 3 psb *sprinter*[®] Regalbediengeräten entkoppelt die einzelnen Anlagenbereiche und dient als Basis zur Ablaufoptimierung.

Die Verbindung der einzelnen Bereiche, die Realisierung der Arbeitsstationen innerhalb der Anlage sowie die Anbindung an die vorhandene Fördertechnik erfolgten mit psb Behälterfördertechnik.

Die Anlage wird durch insgesamt 7 SPS, die auch die Materialflussverwaltung beinhalten, und einem Serversystem gesteuert. Letzteres implementiert die Optimierungsstrategien und übernimmt die Anbindung an die Server- und Datenbanksysteme.

Kunde: BMW Group
84122 Dingolfing / Deutschland

Systeme: *ring-sorter*[®], Sortervorpufer mit *sprinter*[®] RBGs,
Verteilstrecken