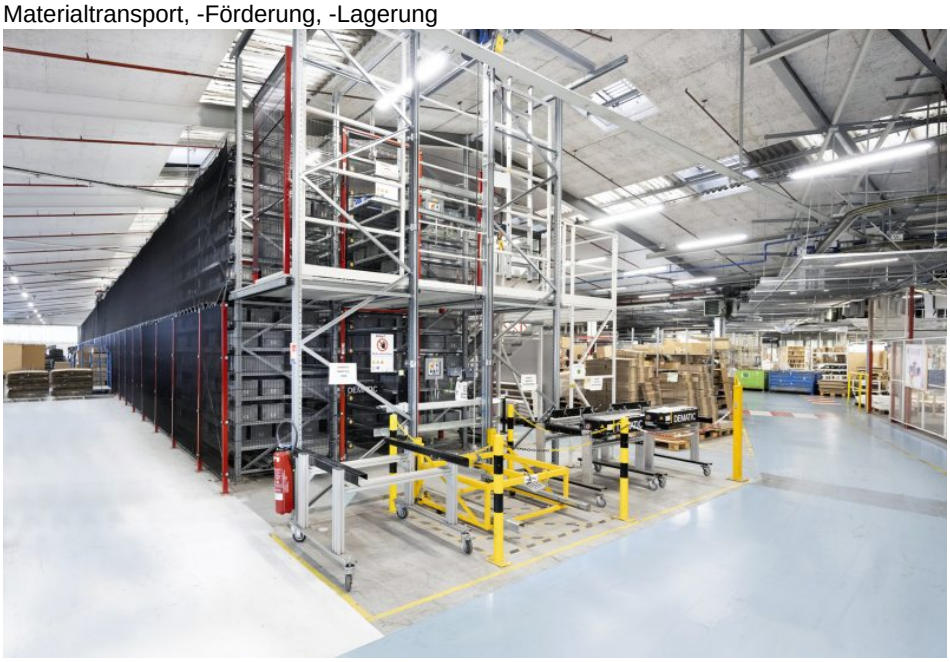
Automation eines Kommissionierlagers

Artikel vom **25. Oktober 2022**
Materialtransport, -Förderung, -Lagerung



Im Kommissionierlager sorgt ein Shuttlesystem für das schnelle und genaue Handling von Möbelbestandteilen (Bild: Dematic).

Das Kommissionierlager des französischen Küchenherstellers Schmidt Groupe S.A.S. am Standort Lièpvre wurde von Dematic erfolgreich automatisiert. An dem Elsässer Standort werden z. B. Seitenwände, Türen, Beschläge und Griffe gelagert sowie kundenspezifisch zusammengestellt. Um diese intralogistischen Prozesse effektiver zu gestalten, hat sich das Unternehmen für die Automatisierung des Materialflusses entschieden.

»Multishuttle«-System

Der Lagerautomatisierer entwickelte hierfür eine platzsparende Lösung, bestehend aus einem »Multishuttle«-System für die mehrfach tiefe Lagerung auf rund 6000 Stellplätzen sowie spezieller Behälterfördertechnik. Innerhalb des Shuttlesystems übernehmen 12

Shuttles die Auftragssequenzbildung. Die Fördertechnik transportiert die angeforderten Artikel zu den verschiedenen Arbeitsstationen. Dadurch ermöglicht die Lösung eine vollständige Automatisierung der zuvor manuellen Ein- und Auslagerung sowie Kommissionierung der Waren und des gesamten Materialflusses. Mit dem Shuttle-Sytem lassen sich Geschwindigkeit, Lagerdichte, Genauigkeit und Verfügbarkeit innerhalb des Kommissionierungslagers jetzt deutlich erhöhen. Darüber hinaus ermöglicht das Gesamtsystem hohe Durchsatzraten sowie eine fehlerlose Kommissionierung. Damit ist eine effiziente und zuverlässige Auftragsabwicklung gewährleistet. Die Auftragszusammenstellung startet an den Kleinteile-Arbeitsplätzen, wo Mitarbeitende mithilfe eines Pick-by-Light-Systems Kartons individuell mit den angeforderten Artikeln bestücken. Anschließend werden diese zu den nachfolgenden Stationen mittels spezieller Rollen- und Gurtförderer transportiert. Müssen einem Auftrag größere Artikel hinzugefügt werden, wird der Kleinteilekarton auf ein Tablar geladen und im Shuttlelager eingelagert oder gepuffert. Auf 12 Ebenen bietet dieses Platz für 5760 Stellplätze. Ein Dutzend Shuttles übernehmen die automatische Auftragssequenzbildung sowie die Ein-, Um- und Auslagerung. Über die Fördertechnik werden die gefüllten Behälter und Tablare anschließend zu den weiteren Arbeitsstationen transportiert. Eine Durchlaufwaage kontrolliert hierbei das Gewicht. Ist der Auftrag komplettiert, werden die sequenzierten Behälter kontrolliert, die Kartons verschlossen und mit Versandetiketten versehen.

Hersteller aus dieser Kategorie

Venjakob Maschinenbau GmbH & Co. KG
Augsburger Str. 2-6
D-33378 Rheda-Wiedenbrück
05242 9603-0
info@venjakob.de
www.venjakob.de
Firmenprofil ansehen

Felder KG
KR-Felder-Str. 1
A-6060 HALL IN TIROL
0043 5223 58500
info@felder-group.com
www.felder-group.com
Firmenprofil ansehen

Northcomp GmbH
Heinrich-Schicht-Str. 9
D-42499 Hückeswagen
02192 92090
info@northcomp.com
www.northcomp.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag