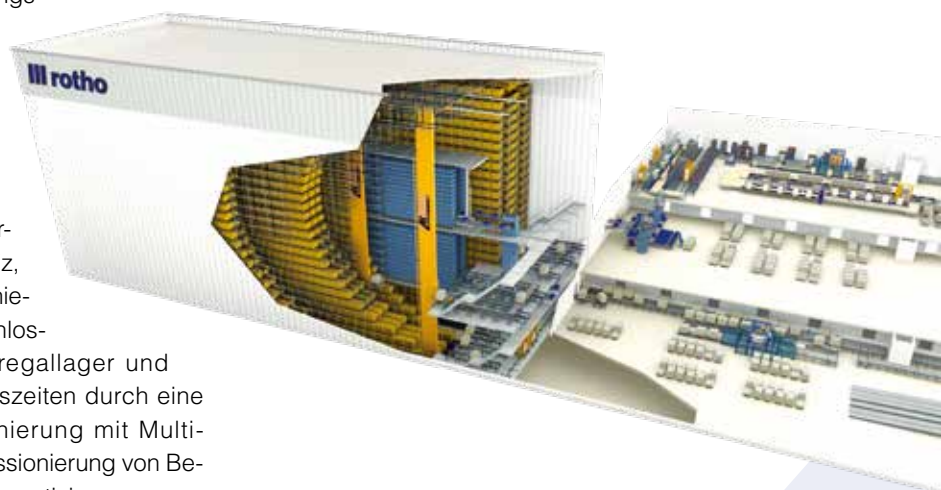


Der Kunde

Die Rotho Gruppe entwickelt, produziert und distribuiert Kunststoffprodukte in den Bereichen Konsumgüter, Babyprodukte, Tierbedarf und Abfallentsorgung. Die Palette reicht vom Kunststoff-Aufbewahrungssystem in der Küche bis zum Büro-Ordnungssystem.

Die Anforderung

Auf Grund des stetigen Wachstums wurde am Standort in Würenlingen, Schweiz, eine Hochleistungs-Palettenkommissionierung mit Pick-by-Light und ein angeschlossenes automatisches Palettenhochregallager und Behälterlager realisiert. Kurze Zugriffszeiten durch eine leistungsstarke Palettenkommissionierung mit Multi-Order-Picking und die parallele Kommissionierung von Behälter und Palette war das Ziel der Automatisierung.

**rotho****Klinkhammer Intralogistics GmbH**

Wiesbadener Straße 11 · 90427 Nürnberg
Tel. +49 911 930 64 0 · Fax +49 911 930 64 50
info@klinkhammer.com · www.klinkhammer.com



Pick-by-Light-Behälterkommissionierung

Die Lösung

Das automatische Hochregallager in Silo-Bauweise mit 11.600 Palettenstellplätzen und das, in den Stahlbau integrierte, doppelstöckige automatische Kleinteilelager mit 4.600 Behälterplätzen wurden fördertechnisch an den vorgelagerten Kommissionierbereich und den Versand angebunden. In einer Lagervorzone werden Paletten mit Hilfe von Fördertechnik auf einen Transferwagen mit integriertem Stützrahmen übergeben und automatisch an den Pufferplätzen zur Kommissionierung bereitgestellt.

Über eine Pick-by-Light-Anzeige bekommt der Mitarbeiter die Information, welche Mengen von den Quellpaletten zu entnehmen und gegenüber in die 28 Auftragspaletten zu kommissionieren sind. Ein Kommissionierer kann so per Multi-Order-Picking mehrere Aufträge parallel bearbeiten. Der Stützrahmen des Transferwagens unterstützt beim Stapeln und Wickeln schwer stapelfähiger Kunststoffartikel und ermöglicht ein reines Stapelbild. Nach der Kommissionierung werden die Auftragspaletten automatisch gestretcht.

Die Kundenvorteile

Durch die individuell auf die Kundenbedürfnisse zugeschnittene Pick-by-Light Paletten-Kommissionierung sind schnelle Zugriffszeiten sichergestellt. Kommissionierfehler werden durch die Bedienerführung deutlich minimiert, die Kleinteilekommissionierung aus Behältern ist integriert. Bei einem Palettenwechsel fallen keine Wartezeiten an.

Daten und Fakten

- Silo-Hochregallager mit 11.600 Palettenstellplätzen und 4.600 Behälterplätzen
- Kommissionierbühne mit Pick-by-Light für 18 Quell-Palettenplätze und Multi-Order-Kommissionierung für 28 Zielpaletten
- Hohe Kommissionierleistung von bis zu 250 Picks/Stunde
- Für Euro-, Industrie-Paletten und Gitterboxen
- Schneldreher-Artikel werden einfach im Kommissionierbereich zwischengepuffert und reduzieren die Spiele im Hochregallager

Transferwagen mit Stützrahmen für Auftragspaletten



Hochleistungs-Palettenkommissionierung



Hochregallager mit 11.600 Palettenstellplätzen

