

Höhere Transparenz und Partien-Verfolgung

Chenilleweberei Feiler mit neuem Lager

Um die erhöhte Nachfrage nach Chenillewaren zu erfüllen, aber auch Spielräume für die Zukunft zu haben, wurde das bestehende Fachbodenlager für Chenillegarne der Ernst Feiler GmbH, Hohenberg, durch die Klinkhammer Group erneuert. In diesem Zusammenhang wurde die Anlage auch auf die Belange eines Puffer- und Nachschublagers ausgerichtet.



Chenille ist ein einzigartiges Gewebe, auf dessen Herstellung die Chenilleweberei Feiler im oberfränkischen Landkreis Wunsiedel spezialisiert ist. Mit dem besonders gewebten Garn ist es möglich, Chenillewaren herzustellen, deren Design- und Farbeffekte auf beiden Seiten identisch sind. In Kombination mit der hohen Qualität sind Produkte von Feiler weltweit gefragt, vor allem in Japan, Russland und in den GUS-Staaten.

Mehr Platz

Im neuen Lager werden die Behälter jetzt auf Winkel gesetzt, die Anzahl der Stellplätze wurde auf 1270 und die der Lagerebenen auf sechs erhöht. Jeder

Stellplatz ist über einen Barcode eindeutig definiert. Damit lassen sich Behälter mit gleichen Garnen eindeutig und transparent zuordnen („Partie-Reinheit“). Behälter mit gleicher Partienummer werden bei Feiler zudem immer in Gang-Richtung nebeneinander gelagert. Das vereinfacht den Arbeitsprozess. Mussten früher mehrere Personen die Waren manuell ein- und auslagern, kann dies jetzt, unterstützt von effizienten Hebehilfen, von nur einem Mitarbeiter durchgeführt werden. Als weitere Neuerung wurde an jeder Hebehilfe ein Tablet-PC mit Scanner montiert. Diese schlagen dem Mitarbeiter grafisch aufbereitet die freien Stellplätze im Lager vor. Darüber hinaus versorgen die Tablet-PC das Personal über eine

WLAN-Anbindung mit allen für den Prozess relevanten Daten.

Im Einsatz

Die Verwaltung des Lagers übernimmt die Software DC21 von Klinkhammer. Das neue Lagerkonzept und die veränderten Ein- und Auslagerungsprozesse optimieren den

Mithilfe des neuen Lagerkonzepts lassen sich die Prozesse in der Weberei optimieren

Workflow in der Chenilleweberei weiter. „Die Lösung von Klinkhammer ist für uns ein weiterer Baustein, unseren Vorsprung nicht nur hinsichtlich der Produktionsqualität auszubauen, sondern auch in Bezug auf Schnelligkeit und Zuverlässigkeit“, unterstreicht Dieter Schwedt, geschäftsführender Gesellschafter der Ernst Feiler GmbH.

In Planung

Zur weiteren Automatisierung der Abläufe wird die Produktion über eine Fördertechnik an das neue Lager angebunden. Die Planungen sehen die automatische Versorgung von sechs Einlagerungsplätzen und eines Versandarbeitsplatzes mithilfe der automatischen Fördertechnik vor. Dieser Teilabschnitt soll noch in diesem Jahr umgesetzt werden.

Fotos: Klinkhammer

www.klinkhammer.com

