

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 036

Medical Technology



BATCH- UND MULTI-USER-PICKING VON OPTISCHEN KLEINSTEILEN

Der Kunde

Die Schölly Fiberoptic GmbH ist ein weltweit agierendes Familienunternehmen mit Hauptsitz in Denzlingen (Baden-Württemberg/Deutschland). Seit der Gründung im Jahr 1973 hat sich das Unternehmen zum Anbieter komplexer Visualisierungssysteme für Medizin und Industrie entwickelt. Schölly ist Weltmarktführer auf dem Gebiet der 3D-Endoskopie, die Chirurgen bei minimalinvasiven Operationen unterstützt. Auch Automobil- und Elektroindustrie sowie Luftfahrt setzen auf die Endoskopie von Schölly. Weltweit arbeiten mehr als 560 Mitarbeiter an elf Standorten in acht Ländern für die Schölly Group.

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1

Aufgabenstellung

Dynamisches Geschäftswachstum und der damit verbundene Ausbau der Fertigungsstandorte von Schöllly erforderten auch eine neue Lösung für die Logistik. Im neu errichteten Werksgebäude in Denzlingen sollten Produktion und Intralogistik effizienter miteinander verzahnt werden. Das neue Kleinteilelager sollte Platz bieten für rund 4.700 verschiedene Bauteile, -gruppen sowie kleine Fertigteile.



2

Lösung



Die Intralogistik im neuen Werk von Schöllly umfasst die Teilbereiche Wareneingang, Einlagerung/ Auslagerung Verpackung und Versand. Im Einsatz für die Lagerung und Bereitstellung sind vier Lagerlifte Shuttle XP 250 von Kardex Remstar mit je einer Entnahmeöffnung auf zwei Etagen. Power Pick Global (PPG), die Kardex-Remstar-eigene Lagerverwaltungssoftware, wurde mit der ERP-Software von Schöllly bidirektional verbunden. PPG sorgt für die systematische Einlagerung der winzig-kleinen Teile (z.B. optische Linsen). Bei der Auslagerung nach dem FIFO-Prinzip werden die Einzelaufträge zu so genannten Batches zusammengefasst. Die Kommissionierung erfolgt mit Pick-to-Light in Kommissionierwagen. Per Multi-User-Picking, bei dem jeder Mitarbeiter eine Farbe zugewiesen bekommt, ist auch das parallele Kommissionieren von mehreren Aufträgen mit zwei Mitarbeitern möglich. Die Seriennummern werden beim Kommissionieren durch einen Barcode-scanner erfasst und auf Gültigkeit geprüft.

4

Vorteile auf einen Blick

- Mehr Effizienz durch Batch-Picking kombiniert mit Multi-User-Picking (800 Auftragsposten pro Tag)
- Höhere Pickgenauigkeit durch Software von Kardex Remstar, LED-Pointer und Pick-to-Light
- Mehr Ergonomie und höherer Durchsatz durch Einsatz von Kommissionierwagen
- Kürzere Wege durch Prinzip „Ware zur Person“

3

Prozessbeschreibung

Die unterschiedlichen Prozesse würden wir Ihnen gerne in einem persönlichen Gespräch erläutern.

5

Leistungsumfang

- 4 Shuttle XP 250 (B x T x H 3.050 x 610 x 11.850 mm)
- Pick-by-Light mit LED-Pointer
- 3 Pick-to-Light Kommissionierwagen (W-LAN)
- Power Pick Global (Software von Kardex Remstar) mit Charge, Seriennummer, Inventurmodul und Batchhandling plus Multi-User-Picking
- Anbindung an Microsoft Navision ERP-System via Tabellen-Transfer



Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com

