

Flexible Lösung für moderne Produktionslogistik



Bei laufendem Betrieb hat Körper für die Firma HARTMANN RICO eine automatisierte und integrierte Lösung für Produktionslogistik realisiert. Mit einer auf maximale Flexibilität der Produktionsaufträge ausgelegten Prozesssteuerung durch das Prozess Management System K.Motion PMS wurde eine Lösung für moderne Produktion umgesetzt.

Kunde

HARTMANN - RICO a. s. gehört zu den bedeutendsten Herstellern und Vertriebern von Medizinprodukten und Hygieneprodukten in der Tschechischen Republik. Sie entstand 1991 durch den Eintritt der Paul Hartmann AG in den damaligen Staatsbetrieb Rico in Veverská Bítýska. Das Unternehmen ist Teil der internationalen HARTMANN-Gruppe mit Hauptsitz in Heidenheim, Deutschland. HARTMANN - RICO beschäftigt mehr als 1.600 Mitarbeiter in Tschechien und der Slowakei.

Vorteile und Besonderheiten

- 2-gassiges Kleinteillager mit 14.000 Stellplätzen
- Durchsatzleistung: 250 Behälter/h Einlagerung und Auslagerung
- 18 ergonomische Pick-Arbeitsplätze
- Versorgung von vier Produktionslinien
- Automatischer Rückfluss von Leerbehältern



Kundenanforderungen

Die Hauptanforderung des Kunden war es, einen direkten, undirektionalen und effektiven Materialfluss der Komponenten vom Lager über die Kommissionierung bis zur Produktion zu schaffen. Zu berücksichtigen waren die Einschränkungen der Gebäudekonstruktionen auf der einen Seite und die Anforderungen der Produktionskomplexität und des Produktionsprozesses auf der anderen Seite.

Hauptteil der Anlage ist ein automatisches Kleinteillager für Lagerbehälter mit Rohmaterialien (Quellbehälter). Das Kleinteillager stellt diese Quellbehälter dem Kommissionier- und Zählbereich zur Verfügung. Die bidirektionale Verbindung zwischen kommissionier- und Kleinteillager-Bereich erfolgt über zwei Fördertechnikebenen.

Im Kommissionier Bereich werden die für die Produktion notwendigen Mengen jedes Artikels in leere Produktionsbehälter (Zielbehälter) kommissioniert. Dann werden die Zielbehälter über eine Förderer-Ebene zur Endproduktion transportiert, wo die Zielbehälter über die vier Produktionslinien verteilt werden. Leere Behälter werden über andere Förderebenen zum Kommissionier Bereich zurückgebracht und dort automatisch zur Verfügung gestellt.



Vorteile / Besonderheiten

Effiziente Materialflüsse mit intelligenter Raum- und Flächennutzung sowie optimal ausgelegte Systeme und Komponenten sorgen für maximale Warenverfügbarkeit, schnelle Versorgung der Kommissionierplätze und der Produktion. Große Vielfalt der Produktionsaufträge setzt hohe Anforderungen auf die Flexibilität des Lagerverwaltungssystems und Materialflussssteuerung. Die große Komplexität von Produktionsaufträgen und die hohe Dynamik ihrer Änderungen erfordern eine ausreichende Vorlaufzeit und absolute Präzision bei der Bereitstellung der Zielbehälter. Zudem werden die Zielbehälter quasi just-in-time bereitgestellt, da keine Zwischenlagerung im Produktionsbereich möglich ist.

Kommissionierstationen zeichnen durch maximale Funktionalität sowie hohe Ergonomie aus und ermöglichen die Kommissionierung, nicht nur aus Quellkisten, sondern auch aus größeren Paletten, die mit Gabelstaplern transportiert werden.

Die Lösung ermöglicht nicht nur eine künftige Erweiterung des Lagerbereichs für die Quellbehälter, sondern auch die Bedienung von zusätzlichen Produktionslinien mit Zielbehältern.





Fakten und Zahlen

Branche

Medizintechnik

Besonderheiten

Tiefkühl-Hochregallager mit -24°C

Generalunternehmer Lieferumfang

- 2-gassiges Kleinteillager
- Regalbediengeräte und Fördertechnik inkl. Steuerung
- 18 ergonomische Pick-Arbeitsplätze
- Versorgung von 4 Produktionslinien
- Automatische Rückfluss von Leerbehältern

Kleinteillager (AKL)

L x B x H	50 m x 8 m x 9 m
Ladehilfsmittel	Kunststoffbehälter 600 x400 x220mm
Stellplätze	14.000
Gewicht	max. 20 kg
Lagerart	2-fach tief
Umschlagsleistung	250 Ein- und Auslagerungen/h

HRL Regalbediengerät (RBG)

Gassen / RGB	2 Gassen / 2 RBG
Lastaufnahmemittel	Teleskopgabel doppeltief

IT-Basis

K.Sight PMS-W

