

## Bedford Lager- und Verpackungsbereich

### ⇒ Die Aufgabenstellung

Die Firma Bedford stellt Fleisch- und Wurstwaren ausschließlich für den Feinkostbereich her. Um in Zukunft ihre Kunden noch schneller und vor allem mit kleineren Abnahmemengen beliefern zu können, wurde der gesamte Lager- und Verpackungsbereich entsprechend dieser Vorgaben neu gestaltet. Es handelt sich dabei um einen vorhandenen Kälteraum von 4C – 6C.

### ⇒ Die Lösung

Am Packplatz "Einlagern" wird die Ware verwogen, etikettiert und anschließend in den Behälter gelegt. Dessen Behälternummer ist zuvor eingescannt worden, so dass über die Behälternummer die Artikel verwaltet werden können. Zusätzlich werden Daten, wie z. B. das Herstellungsdatum, erfasst. Ist der Behälter gefüllt, so wird er über eine Förderstrecke dem Lager zugeführt und mit Hilfe eines stationären Barcode-Lesers erfasst, verwogen und das Gesamtgewicht dem für diesen Behälter geführten Datensatz beigefügt. Um die täglich anfallenden Lagerbehälter handeln zu können, benötigt das Lager 2 Regalbediengeräte (RBG) mit Kanalfahrzeug (ChannelCar). Auf der Förderstrecke zum Lager befindet sich ein weiterer stationärer Scanner um die Behälter den entsprechenden Regalbediengeräten zuzuordnen. Die Einlagerung ins Blocklager erfolgt über ein Kanalfahrzeug. Damit ist es möglich pro Seite 7 Behälter, à 400x600mm, hintereinander zu lagern. Diese Art der Lagerung bietet eine optimale Raumausnutzung. Die Einlagerstrategie wird durch den Lagerverwaltungsrechner festgelegt und berücksichtigt insbes. den Herstellungstermin. Wird im Durchlauflager Ware benötigt, so holt das entsprechende RBG den Artikel aus dem Lager und übergibt ihn auf die Rollenbahn zum RBG, welches das Durchlauflager befüllt. Dieses bietet 240 Artikel im Zugriff, die 2-fache

Sortimentsgröße. So können zwei Kommissionierer auf den gesamten Artikelstamm zugreifen. Die Kommissionierer nehmen ein Leertablar und werden durch eine Anzeige beleglos geführt. Ist ein Tablar gefüllt, so schiebt es der



Kommissionierer auf die Förderstrecke, die zu den Packplätzen führt. Diesen ist durch den Lagerverwaltungsrechner jeweils ein Auftrag zugeordnet worden. Jedes Tablar wird an dem entsprechenden Packplatz ausgeschleust. Die hier entstehenden Pakete werden über eine Förderstrecke zum Palettenplatz befördert.

#### Technische Daten:

##### Eckdaten

Typ:	Feinkost, verpackte Ware
Plätze:	6.700
Behältergröße:	600mmx400mm
Identifikationssystem:	Barcode
Packplatz „Einlagern“:	7
Kommissionierplätze:	2
Packplätze „Versand“:	3
Regalbediengeräte	
Mit ChannelCar:	1
mit Rollenbahn:	1

##### Kanallager

Höhe:	2.700 mm
Länge:	34.000 mm
Breite:	9.730 mm
Tiefe:	4.400 mm (7 Kästen hintereinander)

##### Durchlauflager integriert

Höhe:	2.700 mm
Länge:	30.000 mm
Breite:	3.250 mm
Tiefe:	3.250 mm (8 K.hinterein.)

##### Packplatz „Einlagern“

Bestehend aus:	Industrie-PC, Barcode-Etikettendrucker, Waage
----------------	---

##### Kommissionierplätze

Bestehend aus:	Anzeigemodul, Barcode-scanner
----------------	-------------------------------

