

**EFFIZIENTE AUFTRAGSKOMMISSIO-
NIERUNG, HOHE VERFÜGBARKEIT
UND SYSTEMLEISTUNG**



Case Study
Lapp Kabel, Stuttgart



SCS Gesamtanlage



Gesteuerte Kommissionierung durch Barcode-Erfassung und RFID



Automatische Verdichtung der robusten unterschiedlich unterteilten LTB von SCHÄFER

Projektzielsetzung

- ▶ Steigerung der Kommissionierleistung durch Ware zum Mann System
- ▶ Kommissionierung nach Pick/Pack-Prinzip
- ▶ Erhebliche Verdichtung des Lagerraumvolumens
- ▶ Höchste Verfügbarkeit der Kleinteile
- ▶ Reduzierung der Fehlerrate gegen 0
- ▶ Verbesserung des Servicegrades

Unser Liefer- und Leistungsumfang

- ▶ Erstellung Logistikkonzept
- ▶ Ausführungsplanung
- ▶ Projektmanagement
- ▶ Schäfer Carousel System (SCS)
- ▶ Arbeitsplätze
- ▶ Behälterfördertechnik
- ▶ Lagerverwaltungs- und Steuerungssystem
- ▶ Behälteridentifizierung mit RFID

Karussell (SCS)

Anzahl Karusselle	4 (erweiterbar +6)
Anzahl Wagen je Karussell	64
Anzahl Ebenen	13
Lagerdimension L x B x T	26 x 32 x 3,8 m
Fläche	832 m ²
Ladehilfsmittel	LTB Lager-Transportbehälter, bis 4-fach geteilt 600 x 400 x 220 mm
Anzahl Stellplätze	3.328 Stück
Lagervolumen	ges. 3.200 m ³
Anzahl Artikel	ø 8.000 Stück
Leistung	ca. 1.250 DSP/h Ein- und Auslagerung

Verdichtung der Lieferleistung durch SCS-Anlage im vorhandenen Logistikgebäude

Hohe Lieferbereitschaft und schnelle Reaktionszeiten sind die wichtigsten Anforderungen an die Logistik der Stuttgarter Lapp Gruppe, einem führenden Hersteller und Zulieferer von hochflexiblen Kabeln, Steckverbindern und Kommunikationstechnik. Als Generalunternehmer realisierte SSI Schäfer im Rahmen einer Gesamtlogistikplanung als erste Stufe die Optimierung des Kleinteilelagers im bestehenden Logistikgebäude in Stuttgart. Zentrale Elemente sind vier SCS Karusselle in Verbindung mit einer automatischen Lagersteuerung und Bedienerführung, sowie in den Böden der LTB-Behälter integrierten RFID-Chips. Im Ergebnis erzielt das umgesetzte Lagerkonzept maximale Stellplatzkapazitäten und schnellsten Zugriff auf kleinstem Raum. Die gleichzeitig automatisierte Rückmeldung zu aktuellen Warenbeständen und -Durchläufen wurde durch eine SAP-Anbindung mittels Standardschnittstelle erzielt: Reaktionsgeschwindigkeit durch Transparenz als Gesamtlösung.



Das zentrale Versandlager der Lapp Gruppe in Stuttgart

Behälterfördertechnik

- staudrucklos
- variable Geschwindigkeitsanpassung

Kommissionierbereich

Anzahl Arbeitsplätze 2 Stück (erweiterbar +2)
 Leistung pro Arbeitsplatz incl. Nebentätigkeit 360 Pos/h
 Behältererkennung per RFID (Radio Frequency Identification)

Lagerverwaltungssystem

Rechnerhardware 2ML370 Compaq HAS High Availability Solution
 Betriebssystem Linux
 Datenbanksystem Oracle
 LVS Software



Funktionalitäten Lagerverwaltung Wareneingang/-ausgang

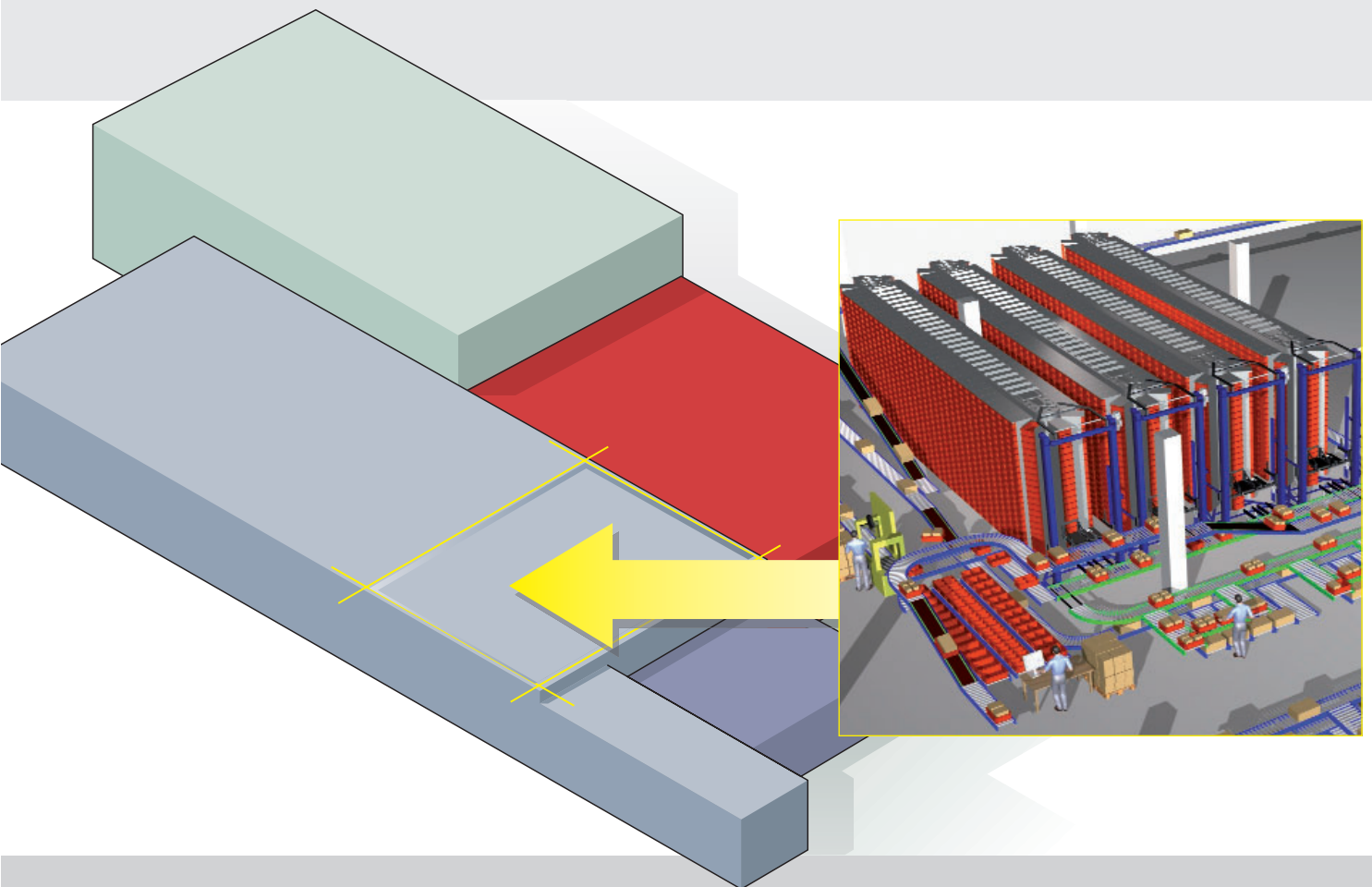
- Wareneingangsavisierung
- Wareneingangsrückmeldung
- Sonderfunktionen wie Verdichten, Inventur
- Auftragsarten: Batch- und Kundenkommissionierung, Eilservice
- Multiorder-Picking (mehrere Aufträge werden parallel abgearbeitet)



Pick-to-Tote Kommissionierung: Bedienerführung über Displays und durch Pick-to-Light



Durch die ergonomischen Kommissionierplätze ist die Qualität der Lapp-Logistik weiter gestiegen



Nr. 150906de, © by SSI Schäfer Giebelstadt.
Gedruckt in Deutschland. Für Druckfehler keine Haftung.

- ▶ Generalunternehmer
- ▶ Planung und Beratung
- ▶ IT und Automatisierungssysteme
- ▶ Stahlbau / Regalsysteme
- ▶ Regalbediengeräte
- ▶ Fördertechnik
- ▶ Service und Wartung
- ▶ Papierlose Kommissioniersysteme



SSI Schäfer Noell GmbH

i_Park Klingholz 18/19
D-97232 Giebelstadt

Tel.: +49/93 34/979-0
Fax: +49/93 34/979-100

www.ssi-schaefer-noell.com
info@ssi-schaefer-noell.com

SSI Schäfer Peem GmbH

Fischeraustraße 27
A-8051 Graz/Austria

Tel.: +43/316/6096-0
Fax: +43/316/6096-457

www.ssi-schaefer-peem.com
sales@ssi-schaefer-peem.com