

iFD bietet „alles aus einer Hand“ Vorteil

Ein großer deutscher Autohersteller konzipierte 2008, im Rahmen verschiedener Produktions-erweiterungsprojekte, seine Kommissionierkonzepte für die Fertigungsversorgung neu. Dabei fiel die Entscheidung, für die Kommissionierkreise der Motorenfertigung und der Versorgung der Bandmontage eine Pick by Light Anlage einzusetzen. Der Autohersteller entwickelte dafür ein umfangreiches IT- und Funktionskonzept, mit deren softwareseitigen Umsetzung er im Herbst 2008 die iFD AG beauftragte.

Die Stärke der iFD AG bestand in der Realisierung der Schnittstellen zu SAP sowie den vorhandenen hausinternen Systemen und der Umsetzung der kundenindividuellen Prozesse. Aufgrund der langjährigen Tätigkeit im Bereich der Logistik-Software, gehören flexible Schnittstellen zu unter- und überlagerten Systemen zum iFD-Standardprogramm.

Als Generalunternehmer führte die iFD AG dieses Projekt gemeinsam mit zwei unterschiedlichen Pick by Light Hardwareanbietern durch. Dies hatte für unseren Kunden den Vorteil, dass er in jedem seiner Standorte die bevorzugte Hardware einsetzen konnte, softwareseitig aber ein einheitlicher Systemkern vorliegt. Damit ist es ganz einfach möglich, bewährte Abläufe zwischen den Standorten softwareseitig auszutauschen.

Die eingesetzte Pick by Light Anlage führt den Kommissionierer in einer systemseitig vorgegebenen Reihenfolge an die zu entnehmenden Bauteile. Dies geschieht durch Aufleuchten der mit einer Signallampe ausgerüsteten Lagerfächer. Dort sind an einem Display, neben der Anzahl der zu entnehmenden Teile, kundenspezifische Korrektur- und Sonderfunktionen möglich.



Dieser Ablauf hat den Vorteil, dass bei kurzfristigem Personalausfall schnell und einfach ungeübter Ersatz eingesetzt werden kann und dennoch die Qualität der Kommissionierung erhalten bleibt. Die Führung durch das Pick by Light macht die Kommissionierung zu fast 100% fehlerfrei und verhindert das Suchen der Entnahmestellen. Fehlteile können direkt vom Bediener am Lagerfach an das System gemeldet werden. Dies spart viel Zeit und gewährleistet eine hohe Bestandsaktualität. Die Software ist so aufgebaut, dass die Anlage flexible umgebaut und an sich ändernde Kommissionierabläufe angepasst werden kann.

Der gesamte Kommissionierprozess wurde effizienter und kostensparender, so dass sich die Investition in eine solche Anlage innerhalb weniger Jahre rentiert.