

Automatisierung durch Shuttle

Maximale Lagerdichte und Platzausnutzung für ein breites Sortiment

Herausforderungen der Zeit mit Innovation lösen. Dieses Ziel hat sich Schukat electronic gesetzt und entschied sich dafür, in seinem Logistikzentrum auf die Automatisierung mittels Shuttle-Technik zu setzen. Damit gestaltet Schukat electronic seine Distributionsprozesse neu und schafft Leistungskapazitäten bis 2030.

Monheim am Rhein Deutschland: Von hier aus beliefert Schukat electronic rund 10.000 B2B-Kunden in 50 Ländern weltweit. Seit Jahren verzeichnet das Unternehmen starkes Wachstum mit Zuwächsen von bis zu 10 Prozent. Geschäftsführer und Eigentümer Georg Schukat erklärt: „In unserem Geschäft geht es vor allem um Geschwindigkeit und Präzision. Wir haben einerseits das kleinvolumige Tagesgeschäft, bei dem es darum geht, so schnell wie möglich ab Lager auszuliefern sowie andererseits das großvolumige Termingeschäft“. Hier komme es darauf an, eine kundenindividuelle Aussendung zu einem fixierten Termin zu liefern. In beiden Geschäftsbereichen ist das Ziel, den Kunden besten Service zu besten Preisen zu bieten. „Um gut auf das Geschäft von morgen reagieren zu können, waren wir auf der Suche nach einer hochflexiblen Gesamtlösung. Genau diese Flexibilität haben wir im neuen Systemansatz ‚OSR Shuttle Evo‘ von Knapp gefunden“, so Georg Schukat weiter.

Auf einen Blick

Das „OSR Shuttle Evo“

Der spezielle Systemaufbau des „OSR Shuttle Evo“ entkoppelt Leistung und Lagerkapazität. Die Shuttles können die Gasse wechseln und so alle Artikel auf einer Ebene erreichen. Das bedeutet: Ist mehr Leistung gefragt, können mehrere Shuttles pro Ebene im Einsatz sein. Ist mehr Lagerkapazität notwendig, kann der Regalblock um zusätzliche Gassen erweitert werden, ohne dass zusätzliche Shuttles eingesetzt werden müssen. Auf diese Weise lässt sich „OSR Shuttle Evo“ maßgeschneidert auf aktuellen und zukünftigen Bedarf skalieren. Das „OSR Shuttle Evo“ versorgt Arbeitsplätze oder Versandbereiche just-in-time mit Waren.



Der innovative Systemansatz des „OSR Shuttle Evo“ entkoppelt Leistung und Lagerkapazität. So lässt sich das System und die Investition auf aktuellen Bedarf maßschneidern und flexibel erweitern.



Bei Schukat electronic sind aktuell sechs Ware-zur-Person-Arbeitsplätze im Einsatz. Hier können 1.200 Auftragszeilen pro Stunde bearbeitet werden. Die Anzahl der Arbeitsplätze kann verdoppelt werden.

Neue Lösungen für neue Anforderungen

Anfangs war noch nicht klar, ob das Unternehmen auf Automatisierungstechnologie setzen wollte, wie Thomas Reichmann, Referent der Geschäftsführung von Schukat erläutert: „Der Wunsch zur Automatisierung ist erst aus dem Projekt heraus und aus anderen Fragestellungen entstanden. Auch gab es betriebswirtschaftliche Betrachtungen: Rechnet sich diese Lösung für uns mit einem Zeithorizont von 2030? Wir wollten eine Lösung, die uns die Flexibilität bot, erweitern zu können. Als wir uns dann für eine Automatisierung entschieden hatten, war die Frage Regalbediengerät oder Shuttle?“ Hier fiel die Wahl dann bewusst auf das neue automatische Lager-System „OSR Shuttle Evo“ der Knapp AG.

Das spezielle Plus in der Flexibilität komme laut Knapp daher, dass beim „OSR Shuttle Evo“ Leistung und Lagerkapazität voneinander entkoppelt sind. Das Shuttle-System bei Schukat electronic ist auf Wachstum ausgelegt. Zunächst besteht das System aus vier Gassen mit 34 Ebenen und 64.000 Stellplätzen – 68 Shuttles und zwei Lifte automatisieren das Regal. Der flexible Systemaufbau bietet Schukat electronic Kapazitäten für zukünftiges Wachstum. Im Endausbau stehen so zehn Gassen mit 140.000 Stellplätzen, 140 Shuttles, vier Lifte sowie zwölf Ware-zur-Person-Arbeitsplätze für die effiziente Auftragsbearbeitung zur Verfügung.

Shuttle-Lösung als zentrales Lagersystem für Kleinteile

Schukat electronic nutzt die Shuttle-Lösung als zentrales Lagersystem für rund 35.000 Artikel. Das breite Sortiment von Kleinteilen, wie Stromversorger, Halbleiter oder Lüfter wird effizient gelagert und kommissioniert. Zusätzlich können spezielle Service-Leistungen für Kunden durchgeführt werden. Aufgrund des großen Artikelspektrums waren beim Design des neuen Shuttle-Systems optimale Lagerdichte und Platzausnutzung besonders wichtig: 64.000 Stellplätze stehen

für unterschiedliche Behälter und Tablare zur Verfügung. Eine weitere Besonderheit des „OSR Shuttle Evo“ ist, dass jeder Ware-zur-Person-Arbeitsplatz auf jeden Artikel im System zugreifen kann. Das bedeutet, dass eine gleichmäßige Auslastung aller Arbeitsplätze möglich ist. Zusätzlich steigert dies die Verfügbarkeit des Shuttle-Systems. „Wir haben mittels Statistik festgestellt, dass unsere Mitarbeiter ohne den Einsatz von Automatisierungs-Technologie und Ware-

zur-Person-Kommissionierung pro Schicht bis zu zehn Kilometer zu Fuß zurücklegen müssten, um unsere Leistungsziele zu erfüllen. Das ist natürlich nicht zumutbar. Deswegen setzen wir auf die Auftragsbearbeitung im Ware-zur-Person-Prinzip. Dieses Arbeitsprinzip bietet geringere physische Belastung für unsere Mitarbeiter. Zusätzlich können sie Aufträge schneller bearbeiten, was den Durchsatz erhöht“, sagt Georg Schukat. (ck)

» Um gut auf das Geschäft von morgen reagieren zu können, waren wir auf der Suche nach einer hochflexiblen Gesamtlösung. Genau diese Flexibilität haben wir im neuen Systemansatz „OSR Shuttle Evo“ von Knapp gefunden.

Georg Schukat,
Eigentümer und Geschäftsführer, Schukat electronic

KNAPP



Mehr Energie für Ihre Lageranlage – mit unseren Lösungen.



Der Großhandel erwartet von Nahrungsmittel-Lieferanten immer mehr Service im Bereich Lieferung. Unsere hochautomatisierten Systeme unterstützen Sie als Nahrungsmittelhersteller. Zudem bieten wir Ihnen weitere intelligente Lösungen in der Lagerlogistik.

Das automatische Shuttle-Lagersystem von Dematic unterstützt Ihre Lageranlage in der Ein- und Auslagerung von Kartons, Kleinteilen und Gebinden und sorgt für höheren Durchsatz und eine bessere Auslastung.

www.dematic.com

DEMATIC