

CB-COLLPICK

Produkteigenschaften und Einsatzgebiete

DER NEUE CB-COLLPICK

aus dem Hause der ADE-Vertriebs GmbH, vereint Funktionalität, Mobilität und Qualität in einer stabilen und ergonomischen Bauweise, speziell auf Ihre Kommissionier-Anforderungen abgestimmt. CB-Collpick mit Farbsensor stellt über dem Entnahmefach fest, in welches Fach gegriffen wurde, sodass die Bestätigung durch den Taster nicht notwendig (aber weiterhin möglich) ist.

Lösung für Entnahme, Ablage und Nachschub von Artikeln



VORTEILE IM ÜBERBLICK

- ▣ Erweiterungsprodukt zur bekannten VOCO-NT - Technologie (Materialflusssteuerung)
- ▣ Integration in bestehende WLAN Infrastruktur in Verbindung mit einem modernen VOCO-NT
- ▣ Optische Signalisierung der Aktion
- ▣ Automatische / manuelle Ereignisauslösung
- ▣ Automatische Fehlererkennung
- ▣ Gleichzeitige Kommissionierung durch mehrere Personen
- ▣ Papierloser Einsatz

Das Gerät ist mit drei farbigen, kombinierten Signalisierungs- und Bestätigungstastern ausgestattet. Somit können gleichzeitig bis zu drei Mitarbeiterinnen oder Mitarbeiter ihren Kommissionier-Wagen bestücken. Jeder Person ist eine Farbe zugeordnet. Wenn der entsprechende Taster aufleuchtet, soll die entsprechende Person das Material aus dem Fach entnehmen.

Die Sensoren über den Entnahmefächern können Farben (rot, grün, gelb) unterscheiden. Die kommissionierenden Personen erhalten ein entsprechend gefärbtes Armband, sodass das System erkennen kann, ob die richtige Mitarbeiterin bzw. der richtige Mitarbeiter in das richtige Fach greift. Der Entnahmeschritt wird automatisch bestätigt. Die Bestätigung per Tastendruck ist nicht mehr notwendig jedoch möglich falls gewünscht. Wird ein Fehler signalisiert, muss zum Fortfahren in das richtige Fach gegriffen werden. So wird die Fehlerquote drastisch reduziert.

Es können bis zu drei Leute im gleichen Bereich arbeiten. Durch versetztes Kommissionieren (**Pipeline-Verfahren**) können so mehrere Aufträge gleichzeitig an einem Regal bearbeitet werden.

Materialanforderung / Kanban

Pro Regal wird für Kommissionierung und Materialnachschub nur eine Zentraleinheit VOCO-NT für die Kommunikation mit dem Lagerverwaltungssystem benötigt.

Pick-By-Light

Bei Pick-By-Light geht es um die Visualisierung der Kommissionierung von Material durch Licht.



CB-COLLPICK KOMMISSIONIERUNG

Pick-by-light / Put-to-light Lösung für Entnahme,
Ablage und Nachschub von Artikeln



WIR LEBEN INDUSTRIE 4.0

Die ADE Vertriebs GmbH hat sich zur Aufgabe gemacht die Informatisierung von Fertigungstechnik und Logistik zu automatisieren.

ADE Vertriebs GmbH

Gewerbepark 5
D-52388 Nörvenich
Tel. +49 (0) 2426-900 00 1
Fax +49 (0) 2426-900 00 27
E-Mail: info@ade-vertrieb.de
www.a-d-e.de

Zugriff in Wellen (Pipeline-Verfahren)

Bei dem Collpick Prinzip können mehrere Mitarbeiter/-innen Aufträge gleichzeitig anfordern. Das System sorgt dafür, dass während der Kommissionierung die Mitarbeiter/-innen versetzt durch die Regale geführt werden. Um keine Verwechslungen zwischen zwei aufeinanderfolgenden Kommissionierungen entstehen zu lassen bleibt immer ein Regal als Puffer passiv. Nachfolgende Aufträge werden automatisch abgebremst.

Put-To-Light

In der Vorkommissionierung kommen Kommissionierwagen mit Zielfächern zum Einsatz, an denen eine Signalisierungslampe anzeigt, wohin die entnommenen Teile gelegt werden sollen. Durch Knopfdruck am Zielfach wird das Ablegen bestätigt. In diesem Fall ist die Betätigung des Tasters am Entnahmefach des Regals optional.

Pick & Put für die Automobilindustrie

Eine Vorkommissionierung ist für mehrere Fahrzeuge gleichzeitig möglich. Dabei werden mehrere Kommissionieraufträge abgeholt, die Teile aufsummiert und nach Fächern wegeoptimiert sortiert. Der/die Mitarbeiter/-in entnimmt pro Fach die Teile für mehrere Fahrzeuge und verteilt sie im Kommissionierwagen auf die leuchtenden Zielfächer.

Beispiel: Der Kommissionierwagen hat Zielfächer für 20 Fahrzeuge. Es werden 20 Aufträge angefordert, zusammenaddiert und in der Reihenfolge der Entnahmefächer sortiert. Als erster Schritt wird Teil A im niedrigsten Entnahmefach signalisiert und die Anzahl angezeigt, die insgesamt benötigt wird. Die entsprechende Anzahl Teile wird gegriffen und auf die Zielfächer der Fahrzeuge verteilt, die dieses Teil benötigen.

Jedes Zielfach wird per Knopfdruck bestätigt. Anschließend wird Teil B am nächstliegenden Entnahmefach signalisiert, usw.

Zeitsteuerung

Liegen Sollzeiten für das Picking vor, kann damit die Blinkfrequenz der Signalisierung beeinflusst werden. Solange das Picking im grünen Bereich ist, blinkt die Lampe für das jeweils nächste Entnahmefach langsam. Gerät der Auftrag in Verzug, wird die Blinkfrequenz erhöht, so dass die Mitarbeiterin oder der Mitarbeiter darauf hingewiesen wird.

Fehlersicherheit

Auch beim Put-By-Light läuft die Sequenz nicht weiter, solange nicht das richtige Zielfach bestätigt wird. Die Mitarbeiterin oder der Mitarbeiter muss also korrekt bestätigen um weiter arbeiten zu können.

