



Praxisbeispiel: PCAMI

Eine geschickte Taktik für die Kommissionierung bei der spanischen Armee

Land: Spanien





Mecalux hat eine der Hallen des Lieferzentrums für Beschaffungsmaterial (Parque y Centro de Abastecimiento de Material de Intendencia (PCAMI)) mit Stückgut-Durchlaufregalen zur Kommissionierung und einem Förderkreislauf ausgestattet. Das Ziel der beiden Lösungen besteht darin, die Leistung bei der Auftragszusammenstellung, der Hauptaufgabe dieses Zentrums, zu beschleunigen und zu maximieren.

Lösungen sorgen für eine äußerst schnelle Auftragszusammenstellung, da die Kommissionierer nicht durch das ganze Lager laufen müssen, um die Artikel für jeden Auftrag zu holen, sondern nur in einem bestimmten Bereich arbeiten.

Informationen zu PCAMI

Das 1873 gegründete Lieferzentrum für Beschaffungsmaterial (PCAMI) ist die Logistikeinheit der spanischen Armee. Es liefert Ausrüstung und Material an das Militärpersonal, damit es die ihm aufgetragenen Aufgaben erfüllen kann.

ne große Vielzahl von Artikelarten, zu denen Bekleidung und Kleidungszubehör, Versorgungsrationen, Fahnen und Flaggen sowie Material für Einquartierung, Feldlager und allgemeine Verwaltung gehören.

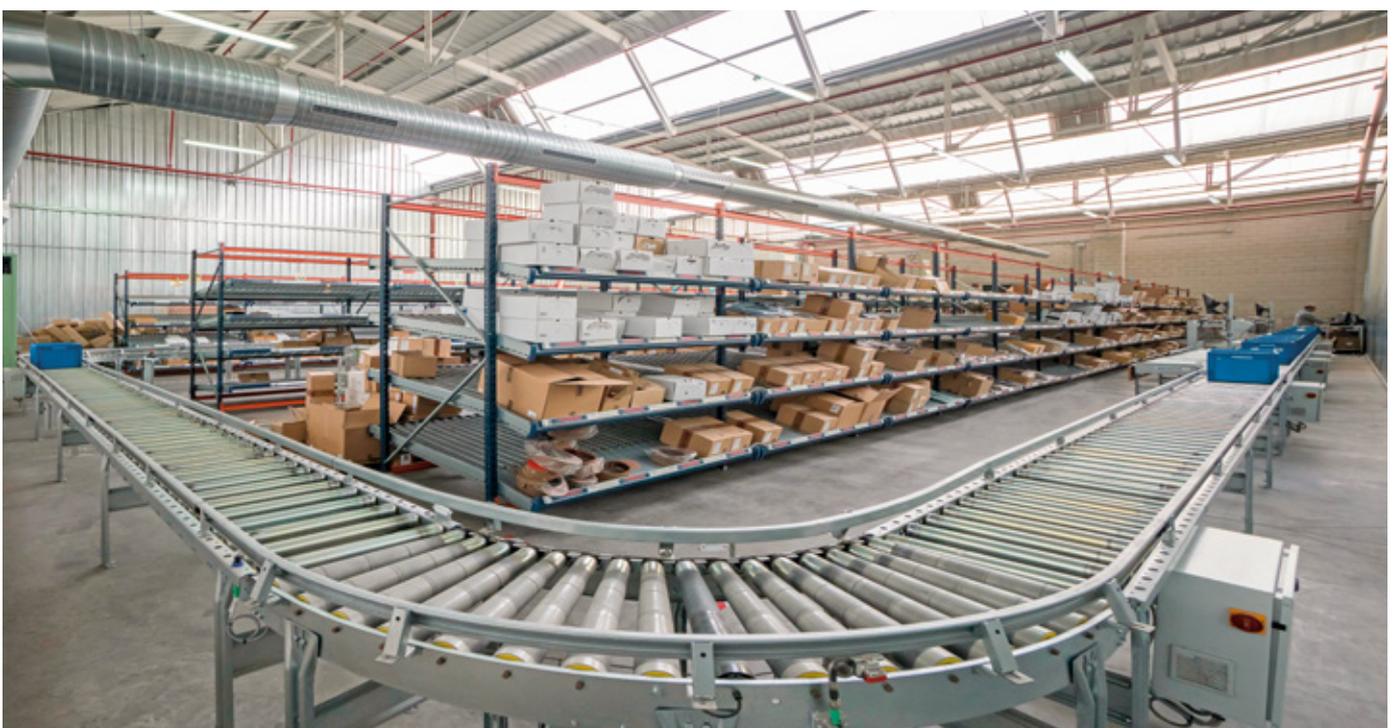
Entlang des Förderers wurden sechs Kommissionierstationen eingerichtet: vier davon in einer Gruppe – jeweils gegenüber angeordnet, getrennt durch den Hauptförderer, – und zwei einzelne Stationen.

PCAMI benötigte ein Lagersystem, das eine hohe Leistung bei der Zusammenstellung von Aufträgen in seinem Zentrum in Madrid gewährleisten kann. Dort lagert ei-

Die Lösung

Nach einer gründlichen Analyse der Anforderungen, die das spanische Heer stellte, lieferte Mecalux drei Blöcke mit Stückgut-Durchlaufregalen zur Kommissionierung und einen Förderkreislauf. Diese

Den Stationen, die aus nicht motorisierten Rollen bestehen, sodass die Kommissionierer die Kartons per Hand an die bequemste Position schieben können, ist eine bestimmte Anzahl von Regalen und Kommissionierern zugewiesen, die von der Menge der





zusammenzustellenden Aufträge abhängt. Mit einem Handterminal identifizieren die Kommissionierer den Auftrag, den sie bearbeiten werden, und ein Computer zeigt ihnen die Produkte an, die sie benötigen. Nachdem ein Teil der Bestellung an einer der Stationen abgeschlossen ist, werden die Kisten auf den Hauptförderer gesetzt, der sie automatisch zur nächsten Station transportiert, wo andere Produkte, die zur Bestellung gehören, hinzugefügt werden.

Die 2,5 m hohen Regale besitzen vier geneigte Ebenen, die aus Plattformen mit Laufrollen bestehen, damit die Kisten durch die Schwerkraft bewegt werden. Sie verfügen über ebenfalls geneigte Vorlagentabletts, die den Zugriff auf die in den Kisten befindliche Ware erleichtert.



An den Lagerpositionen sind „Pick-to-Light“-Vorrichtungen angebracht, die für maximale Effizienz bei der Kommissionierung sorgen. Die Displays zeigen dem Kommissionierer die genaue Anzahl der Produkte an, die er aus jeder Kiste entnehmen muss

Auffüllen der Ware

Das Auffüllen erfolgt im Gang zur Einlagerung, der sich auf der, der Kommissionierung, gegenüberliegenden Seite befindet. Die Lagerarbeiter setzen die Kisten in die entsprechende Ebene und diese gleiten selbstständig bis zur entgegengesetzten Seite. Der große Vorteil dieses Systems besteht darin, dass die Kommissionierung gleichzeitig mit dem Auffüllen der Ware geschehen kann, ohne dass sich beide Vorgänge gegenseitig stören. Die Paletten mit den Reserveprodukten lagern in einem an diese Halle angrenzenden Bereich, wo sie bereit stehen, bis sie zum Auffüllen benötigt werden.

Automatische Verwaltung

Die Lagerverwaltungssoftware (LVS) des Zentrums steht in ständiger Kommunikation mit dem Steuermodul Galileo von Mecalux, das die Befehle zur Bewegung an den Förderkreislauf sendet und die Kisten zu den entsprechenden Kommissionierstationen lenkt.





Vorteile für PCAMI

- **Platzoptimierung:** Bei der Anordnung des Zentrums wurde die gesamte Fläche genutzt, damit die Kommissionierung äußerst effizient erfolgt, und um eine hohe Lagerkapazität zur Unterbringung der Vielzahl von Artikelarten zu erreichen.
- **Schnelles System für die Zusammenstellung von Aufträgen:** Der automatische Förderkreislauf optimiert die Bewegungen der Kommissionierer bei der Zusammenstellung der Aufträge.
- **Effiziente Kommissionierung:** Die *Pick-to-Light*-Vorrichtungen weisen die Kommissionierer ständig an und minimieren mögliche Fehler, die bei der manuellen Verwaltung entstehen können.



Technische Daten

Regalhöhe	2,5 m
Regallänge	25,3 m
Regalbreite	1,7 m
Geschwindigkeit der Fördervorrichtung	60 m/min

