

Licht-Lotse

Pick-to-Light-System von Turck sorgt für fehlerfreie und deutlich schnellere Kommissionierprozesse bei Skylux in Belgien – auch mit Aushilfskräften

Insgesamt 750 PTL110-Leuchttaster leiten die Mitarbeiter durch den Kommissionierprozess bei Skylux – und halbieren die Zeit der Kommissionierung; die TL50 Tower Lights mit Hupenmodul (rechts oben) warnen Bediener bei Fehlgriffen



„Als Familienunternehmen bringt Skylux seit drei Generationen natürliches Tageslicht in das Leben der Menschen“, sagt Veronique Mattheeuws, Chief Commercial Officer bei Skylux. Das Unternehmen aus dem belgischen Stasegem ist bekannt für seine Lichtkuppeln und Flachdachfenster, setzt mittlerweile aber auch auf ein zweites Standbein: „Outdoor Living“. „Mit unseren Aluminium-Wintergartenssystemen holen wir den Zauber der Natur auch nach drinnen“, beschreibt Mattheeuws und ergänzt: „Wir glauben, dass wir uns ständig verbessern können, und zwar in allen Bereichen. Deshalb streben wir ständig nach besseren Lösungen, Dienstleistungen und Produkten – für unsere Kunden, aber auch für unsere Mitarbeiter.“

Pick-to-Light-Lösung

Bei einem kürzlich durchgeführten Projekt in der Kommissionierabteilung für den Bereich Outdoor Living hat Skylux diese Ambition konkretisiert. Skylux ist ein B2B-Anbieter, der seine Produkte an Installateure liefert. Diese sind für eine einwandfreie Installation und Verarbeitung beim Endkunden verantwortlich. Jede Bestellung enthält zahlreiche Kleinteile: Schrauben und Muttern, Handbücher, Endkappen, Gummis, Kabel und mehr. Diese werden von Mitarbeitern kommissioniert und im Anschluss einer umfassenden Qualitätskontrolle unterzogen, bevor die Bestellung das Lager verlässt. „Die Kommissionierung war sehr zeitaufwändig und fehleranfällig, wie Kontrollen gezeigt haben. Daher wollte Skylux in eine Pick-to-Light-Lösung investieren“, erklärt Tsjelle Stevens, Gründer und Geschäftsführer des Integrationspartners Code Care.

Lampen gesucht, Gesamtlösung gefunden

Code Care unterstützt Fertigungsunternehmen bei ihren digitalen Transformationsprojekten. Der Integrationspartner zählt Skylux zu seinen wichtigsten Kunden und war auch für die Umsetzung dieses Pick-to-Light-Projekts verantwortlich. Stevens hatte bereits gute Erfahrungen mit den robusten und vielseitigen Signalleuchten von Banner Engineering gemacht und sie daher auch für diese Lösung eingeplant. Die Systemingenieure von Turck Multiprox stellten für Code Care und Skylux eine Komplettlösung zusammen. Diese besteht neben den TL50-Signalleuchten aus den kaskadierbaren Pick-to-Light-Leuchttastern PTL110 mit Display, Touch-Button und optischem Sensor sowie den intelligenten Turck-I/O-Modulen TBEN-S2-2COM-4DXP mit der standardmäßig integrierten Logik-Steuerungs-



Die Steuerlogik ARGEE auf den TBEN-Blockmodulen übersetzt ERP-Daten in Leuchtsignale für die PTL110 – ohne externe SPS



»Die TBEN-S-Blockmodule übersetzen die Daten aus dem ERP-System in Befehle an die Leuchten und das dazugehörige Display, ohne dass dazu eine SPS erforderlich wäre. Darum kümmert sich die ARGEE-Software auf den Modulen.«

Tsjelle Stevens | Code Care

software ARGEE. Die Lösung konnte Code Care problemlos an das ERP-System von Skylux anbinden.

Schluss mit langer Suche nach Artikeln

„Alles beginnt damit, dass der Bediener mit seinem Tablet einen QR-Code auf einem dieser blauen Behälter scannt“, erklärt Stevens. „Der entsprechende Kommissionierauftrag erscheint auf seinem Tablet. Dann geht er mit dem Laufwagen, auf dem sich der Behälter befindet, an den Regalen entlang. Insgesamt gibt es 750 Picking Locations im Lager. Die Bediener arbeiten jeweils pro Gang. Auf seinem Tablet sieht er ein Bild des Artikels, den er entnehmen muss. Zusätzlich leuchtet am Behälter, aus dem der Artikel entnommen werden muss, die PTL110-Leuchte grün. Der Kommissionierer wird so visuell geführt, ohne lange suchen zu müssen.“ Die Kommissionierung ist mit dem neuen System heute fehlersicher. Nimmt ein Mitarbeiter einen Artikel aus einem falschen Fach, gibt eine der fünfzehn TL50-Signallampen einen Warnton aus und leuchtet rot. „Ein optisches Signal, das zusätzliche Sicherheit bietet“, sagt Stevens.

Kommissionieren in der Hälfte der Zeit – auch für Anfänger

Nach der Entnahme eines Artikels drückt der Bediener die Taste der PTL110, um das grüne Licht auszuschalten und zum nächsten Artikel zu gelangen. Der kapazitive Taster der PTL ist sehr robust, erfordert aber keine große Druckkraft. So arbeitet der Bediener die gesamte Bestellung Position für Position ab. „Früher konnte das leicht eineinhalb Stunden dauern, jetzt dauert es nur noch halb so lang“, sagt er. In der Hochsaison, wenn auch viele Aushilfskräfte zum Einsatz kommen, spürt Skylux die Zeitersparnis noch deutlicher. „Wo wir früher jede Aushilfskraft vier Stunden schulen mussten, um das ganze Lager und alle Artikel kennenzulernen, kommissionieren die neuen Kollegen jetzt schon nach einer halben Stunde.“ Die PTL110-Leuchten zeigen über ihr numerisches Display zudem genau an, wieviele Teile entnommen werden müssen.

Dynamische und flexible Anpassung

Die Signale der Leuchten werden von Turcks I/O-Modulen TBEN-S2-2COM-4DXP gesteuert. „Sie sind in IP67 ausgeführt, so dass sie in jeder Umgebung reibungslos funktionieren. Noch wichtiger ist die Intelligenz im

Inneren. Die TBEN-S-Blockmodule übersetzen die Daten aus dem ERP-System in Befehle an die Leuchten und das dazugehörige Display, ohne dass dazu eine SPS erforderlich wäre. Darum kümmert sich die ARGEE-Software auf den Modulen“, erklärt Stevens. Die Leuchten werden kaskadiert angeschlossen. So ist nur ein Port auf dem TBEN-S-2COM notwendig, um 64 oder mehr PTL in Reihe anzuschließen. Die Kommunikation zwischen I/O-Modul und PTL-Leuchten läuft über Modbus RTU. „Die Kombination macht es zu einem besonders dynamischen und flexibel anpassbaren System. Kommen Kommissionierplätze hinzu oder zeigt die Fehleranalyse, dass es besser ist, bestimmte Artikel weiter auseinander zu platzieren, lässt sich das sehr einfach und flexibel realisieren.“

Einfache Arbeit

Tsjelle Stevens, der mittlerweile ein vertrautes Gesicht in der Werkstatt von Skylux ist, stellt fest, dass die Mitarbeiter bereits sehr zufrieden sind. „Es hat ihnen die Arbeit wirklich sehr erleichtert. Früher mussten sie die Etiketten durchgehen, um den richtigen Artikelcode zu finden, jetzt sehen sie sofort, wo sie hinmüssen.“ Seine eigene Aufgabe, die Installation der Pick-to-Light-Hardware und die Anpassung der ARGEE-Software sowie das Schreiben der Schnittstelle zwischen der Pick-to-Light-Lösung und dem ERP-System von Skylux, verlief ebenfalls reibungslos. „Da ARGEE mit Standardprotokollen arbeitet, war das ein Kinderspiel, so Stevens abschließend.

Autor | Bart Baert ist Sales Manager bei Turck Multiprox in Belgien

Kunde | <https://skylux.eu/de-de>

Webcode | more12560

SCHNELL GELESEN

Skylux, belgischer Spezialist für Lichtkuppeln, Flachdachfenster und Wintergärten, hat mit dem Integrationspartner Code Care seine Kommissionierung mit einem Pick-to-Light-System von Turck und Banner Engineering digitalisiert. Das Komplettsystem aus kaskadierbaren PTL110-Leuchttastern, TL50-Signalleuchten und dezentralen TBEN-S-2COM-I/O-Modulen mit integrierter Steuerungslogik reduziert Fehler und die Dauer der Kommissionierung heute erheblich – und erleichtert sowohl etablierten Mitarbeitern als auch Aushilfskräften ihre Arbeit.