

SISA[®] Steuerungs- und Informationssystem Aurin für die papierlose Kommissionierung

Systemtechnik, die überzeugt !



Effiziente Kommissionieranlagen für Distribution und Montage



Kommissioniertechnik
Ingenieurbüro

Das "Pick by Light" - bzw. das "Put to Light" - Verfahren wird je nach Auftrags- und Artikelstruktur zur Leistungssteigerung und Fehlervermeidung in der manuellen Kommissionierung eingesetzt.

- Direkte Anzeige von Entnahmeposition und Menge am Zielfach
- Beide Hände frei zur Entnahme
- Einfache und übersichtliche Bedienung
- Zonenbildung mit passender Anzeigestrategie
- Anbindung von Peripheriegeräten (Scanner, Waagen, SPS, mobile Terminals)



Einstufiges Kommissionieren mit SISA® - PBL

Aufträge werden über Scannen der Auftragsnummer pro Zone aktiviert. Die zugehörigen Positionen werden an den Bereitstellplätzen angezeigt; die erfolgte Entnahme wird am Display quittiert. Der Sammelbehälter eines Auftrags durchläuft bis zur Komplettierung alle erforderlichen Zonen.

- Leistungssteigerung auf bis zu ca. 500 Pos./Std.
- Reduktion der Fehlerrate
- Flexibilität im Personaleinsatz
- Transparente Abläufe und hoher Ordnungsgrad
- Geringe Betriebskosten
- Schnelle Amortisierung

Zweistufiges Kommissionieren mit SISA® - Batchmaster

Beispiel: Stationäre Sortieranlagen

Stufe 1:

Die Bestellpositionen für mehrere Kundenaufträge werden zu einem Sammelauftrag (Batch) kumuliert und optimal nach Laufweg sortiert. In einem Rundlauf durch die Bereitstellung werden alle Artikel mit der Batch-Pickliste oder im "Pick by Voice" - Verfahren mit dem SISA® - PickReader eingesammelt und zur Sortierzone gebracht.

Stufe 2:

Für jeden Kunden ist in der Sortieranlage ein Ablageplatz mit Fachdisplay reserviert. Die eingesammelten Artikel werden nacheinander gescannt, der jeweilige Ablageplatz für einen Artikel wird angezeigt und die Ablage am Display quittiert.



Beispiel: Kommissionierwagen

Stufe 1:

Die Bestellpositionen für mehrere Kundenaufträge werden zu einem Sammelauftrag (Batch) kumuliert. Hierfür werden im einfachen Fall vorhandene Picklisten gescannt. Für jeden Kunden wird dabei ein Ablageplatz mit Fachdisplay auf dem Wagen definiert. Die Artikelpositionen werden nach optimalem Laufweg sortiert am Touch-PC angezeigt.

Stufe 2:

Ist der angezeigte Lagerort erreicht, wird der Artikel- oder Lagerort gescannt. Die entsprechenden Ablageplätze für den Artikel werden angezeigt und die Ablage am Display quittiert.

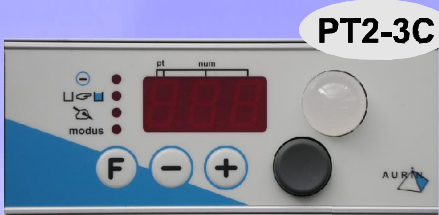


- Beim Zugriff auf ein großes Artikelspektrum
- Leistungssteigerung von über 100%
- Fehlerrate gegen 0 %
- Ideal bei kleineren Bestellmengen pro Auftrag

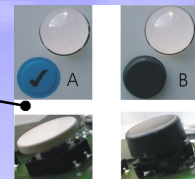
Alle Komponenten unseres SISA® - Displaysystems sind flexibel über Steckmontage im robusten Aluminiumkanal integriert. Der durchgängig im Kanal geführte Displaybus auf RS485 - Basis wird an Standard - PC Schnittstellen angeschlossen. Über dezentral montierte SISA® - Verteiler für 230V/50Hz - Anschluss wird das System mit 12 V Gleichspannung versorgt.



- Eigenintelligente und funktionsgerecht gestaltete Displays
- SISA® - Net Feldbus mit permanenter Geräteüberwachung
- Flexible Steckmontage aller Komponenten im robusten Alu - Kanal
- Einfache Handhabung durch den Anwender
- Mehrfarbige helle Positionen - LED
- Sichere Abhandlung von Sonderfunktionen über das SISA® - Funktionswahlmenü
- Dezentrale Energieversorgung und einfache externe Verkabelung

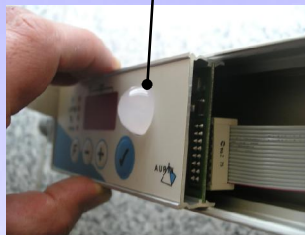


Die robusten Quittertasten der Displays werden als Kurzhubtaster unter Folie (A) oder als Langhubtaster (B) ausgeführt.



SISA®- Displays werden an der gewünschten Position in den Aluminiumkanal gesteckt.

Beim Herausziehen der Greifhand wird die SISA®- Schalfahne gestreift und damit das Display quittiert.

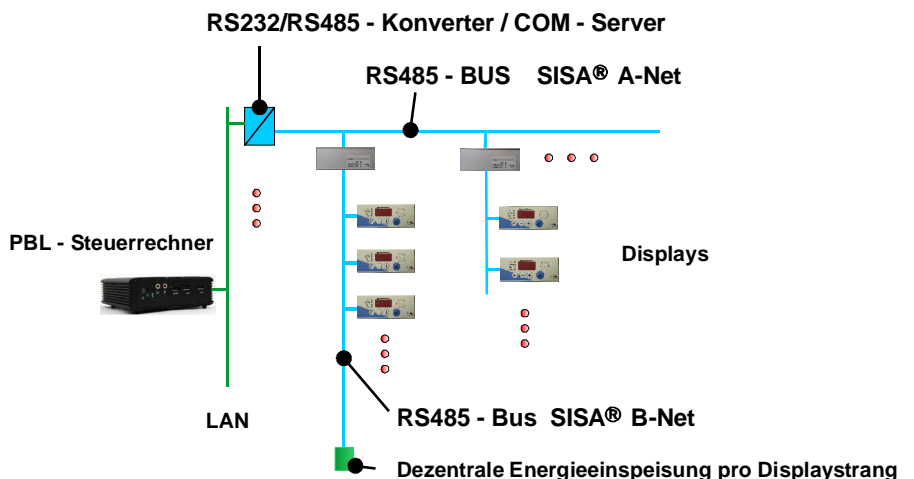


Der robuste SISA®- Displaykanal aus eloxiertem Aluminium gewährleistet den dauerhaften Schutz des Displaysystems.

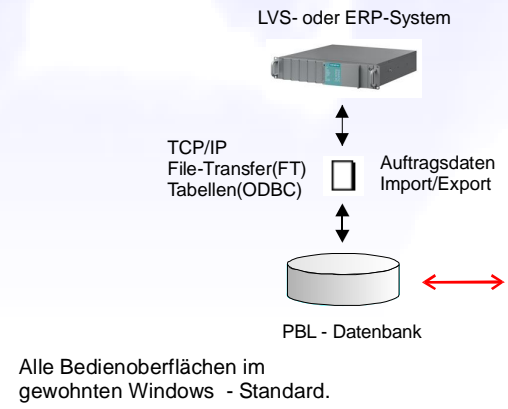
Unsere SISA®- Systemarchitektur hat sich in stabilen Anlagenlaufzeiten von über 15 Jahren bewährt !



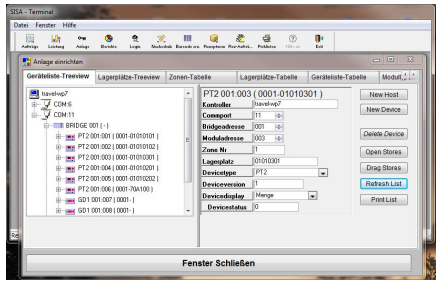
Die modulare SISA® - Netzwerkstruktur ist leicht erweiterbar !



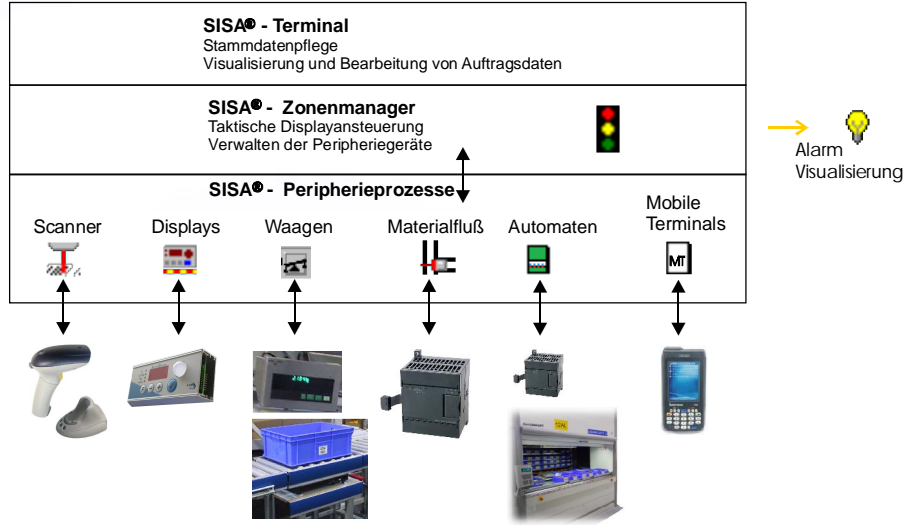
Auftragsdaten werden von LVS- oder ERP-Systemen über definierte Schnittstellen an die SISA®-Steuerung übergeben und nach der Fertigstellung zurückgemeldet. Die zur Kommissionierstrategie passende Display- und Peripherieansteuerung übernimmt unsere SISA®-Systemsoftware.



Alle Bedienoberflächen im gewohnten Windows - Standard.

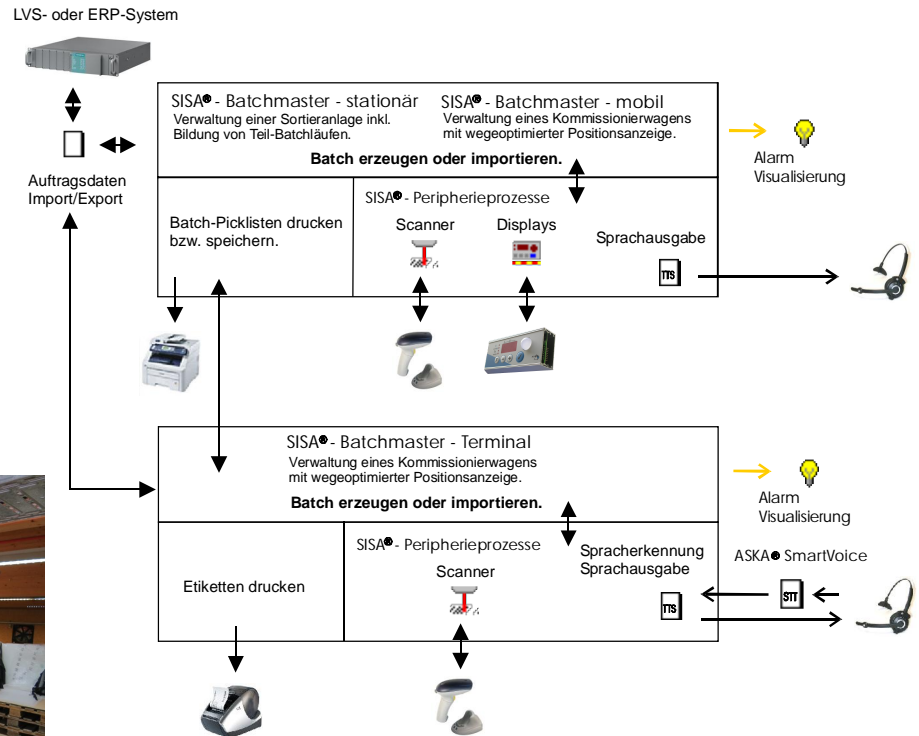


SISA® - PBL Softwarepaket



SISA® - PTL Softwarepakete

Bedienoberflächen optimiert für Tablet-PC's mit Touchscreen.



Kommissioniertechnik
Ingenieurbüro

Bahnhofstr. 52
67586 Hillesheim
Tel.: 06733 / 961-224
Fax: 06733 / 961-225
E-Mail: info@pickbylight.de
www.pickbylight.de

Als Hersteller der SISA® - Systemtechnik bieten wir alle notwendigen Ingenieurdienstleistungen für projektspezifisch optimierte Lösungen und liefern schlüsselfertige "Pick by Light" und "Put to Light" -Anlagen.