



INTEGRIERTE MATERIALFLUSSLÖSUNG BEI EMMI GRUPPE

Die Emmi Gruppe ist der führende Lebensmittelkonzern in der Schweizer Milchwirtschaft und produziert ein breites Spektrum an Molkerei-, Frisch- und Käseprodukten. Mit innovativen Lifestyle-Produkten in den Bereichen Genuss, Funktional Food und Wellness hat sich Emmi sowohl in der Schweiz wie auch in Europa einen Namen als Innovationsführer gemacht. Im Ausland setzt Emmi auf hochwertige Frischprodukte und ist dank exklusiver Käsesorten und als größter Exporteur der Käseklassiker der Spezialist für Schweizer Käse. Insgesamt beschäftigt das Unternehmen über 2.700 Mitarbeiter in der Schweiz und im Ausland und erwirtschaftet einen Umsatz von mehr als 2 Milliarden CHF.

Für die Emmi Gruppe implementierte die Kaiser Industrie-Automation AG eine integrierte Materialflusslösung im Kommissionierlager Kirchberg. Das Emmi-Kommissionierlager ist als Durchlauflager mit 140 Rollenbahnen in drei verschiedenen Längen (Kommissionierbahnen mit 20 resp. 40 Plätzen) ausgelegt. Ein Leitrechner steuert die gesamten Prozesse der Anlage. Die Zuteilung der Gassen zu Artikeln im Leitrechner ist frei konfigurierbar.

Im Käsezentrum wird der Käse an 12 Produktionslinien verarbeitet (schneiden, reiben), verkaufsfertig portioniert, etikettiert und nach Artikeln und Chargen geordnet in ein Kommissionierlager eingelagert. Die Gebinde Stapel mit bis zu 10 Gebinden werden bis zur Quittierung der Entnahme in der Kommissionierung sowohl als Artikel und Charge verfolgt.

Die implementierte Lösung umfasst umfangreiche Funktionen, die eine lückenlose und effiziente Steuerung des Materialflusses in Echtzeit gewährleisten. Zunächst werden die zu produzierenden Aufträge mit Artikel, Charge und Zielmenge angelegt. Das System führt eine Verfügbarkeitsprüfung über nutzbare Lagerplätze für die an den Linien eingegebenen Artikel und Chargen durch. Anschließend wird ein Soll-Ist-Vergleich der Sollmenge und bereits produzierten Menge angestoßen. Den produzierten Artikeln werden dann Lagergassen zugeordnet wobei das System die Steuerung und Koordination der Einlagerung über Regalbediengeräte mit überschneidenden Fahrbereichen übernimmt.

Eine umfassende Chargenverwaltung erlaubt die Verfolgung aller Gebinde von der Einlagerung bis zur Entnahme. Zudem umfasst das System eine Bestandsverwaltung, Inventurfunktionen und eine Visualisierung der Chargenverteilung in den Lagergassen.

Über Kaiser Industrie-Automation AG

Die Kaiser Industrie-Automation AG ist ein führendes, unabhängiges Schweizer Unternehmen im Bereich der Industriellen Automation. Sie entwickelt mit zukunftsweisenden Technologien innovative Systemlösungen und Dienstleistungen für die verschiedensten Industrien.