

# RFID-Multipicker – die E+P-Lösung für das Multi-Order-Picking



Abb.: Kundenspezifische Konfiguration für 16 Behälter, inkl. elektrischem Antrieb

## Das Problem:

**Wie kann man die Kommissionierung optimieren?**

## Die Lösung:

**Mit dem neuen RFID-Multipicker von E+P!**

Der RFID-Multipicker von Ehrhardt + Partner ist ein mobiler Put-to-Light-Kommissionierwagen mit RFID-Technik für die parallele Kommissionierung von bis zu 40 Aufträgen. Er kann mit einer elektronischen Antriebstechnik ausgestattet werden, die ihn besonders leichtgängig und einfach bedienbar macht.

## Funktionsweise:

**Kommissionierung mit dem RFID-Multipicker:**

Der RFID-Multipicker ist über Datenfunk mit dem Lagerführungssystem verbunden. Nach dem Einschleusen der Kommissionierbehälter werden diese vom RFID-Multipicker anhand der integrierten RFID-Transponder identifiziert und automatisch den Kommissionieraufträgen zugeordnet. Das Lagerführungssystem erteilt dem Kommissionierer über den Touch-Fullscreen des RFID-Multipicker Fahraufträge zu den Entnahmeorten im Lager. Hat der Kommissionierer einen vorgeschriebenen Lagerplatz erreicht, wird mit dem Barcodeleser des RFID-Multipickers die Lagerplatzkennung eingescannt und zur Kontrolle an das Lagerführungssystem geschickt. Ist der Lagerplatz korrekt, werden vom Lagerführungssystem die zu entnehmenden Artikelmen gen an den RFID-Multipicker gesendet und dem Kommissionierer auf den über den Kommissionierbehältern angebrachten LED-Displays numerisch angezeigt (Put-to-Light). Unmittelbar nach der Entnahme der vorgeschriebenen Artikelmenge aus dem Lagerplatz bestätigt der Kommissionierer den Abschluss des zugehörigen Entnahmeauftrages. Sind alle Kommissionieraufträge abgeschlossen, wird der RFID-Multipicker zum Warenausgang dirigiert und die Kommissionierbehälter aus dem RFID-Multipicker entnommen. Ein RFID-Tischlesegerät sorgt dafür, dass in den nachgelagerten Arbeitsschritten die entnommenen Kommissionierbehälter nicht vertauscht werden können. Eine lückenlose Nachverfolgung der kommissionierten Aufträge über den gesamten Kommissioniervorgang ist damit gewährleistet.

## Vorteile:

- Vereinfachung und Beschleunigung der Kommissionierung
- RFID-Transpondertechnik verhindert Vertauschen der Behälter
- Parallele Bearbeitung von bis zu 40 Aufträgen
- Erhebliche Minimierung von Pick-Fehlern durch numerische Displays (Put-to-Light)
- Deutliche Erhöhung der Kommissioniergenauigkeit
- lückenlose Nachverfolgung der kommissionierten Aufträge

## Anwendungsbereiche:

Optimierte Kommissionierung von Kleinteilen und Dokumenten.

Beispiel Versicherungsgruppe HUK-COBURG: Der RFID-Multipicker ist im Einsatz zur Kommissionierung von Formularen, Prospektmaterial usw. für die Versorgung der Filialen.

# RFID-Multipicker – die E+P-Lösung für das Multi-Order-Picking



Abb.: Kundenspezifische Konfiguration für 16 Behälter, inkl. elektrischem Antrieb

## Konfigurationen:

Verschiedene Modelle mit bis zu 40 Kommissionierbehältern sind standardmäßig lieferbar. Auf Wunsch können auch kundenseits vorhandene Kommissionierwagen mit dieser Technologie ausgestattet bzw. Individualanfertigungen produziert werden.



## Technische Daten: (Konfiguration wie Abbildung)

Abmessungen:	1796 x 1400 x 600 mm (B x H x T)
Behältermaße:	330 x 200 x 420 mm (B x H x T)
Leergewicht:	ca. 300 kg
Nutzlast:	500 kg
Arbeitstemperaturen:	5 °C – 50 °C
Antrieb:	elektronisch
Betriebszeit der Batterie:	ca. 8 – 10 Stunden
Schnittstellen:	PS2, USB, Ethernet, RS232
Funkkommunikation:	WLAN, IEEE 802.11a/b/g