

Volle Kontrolle im Chemiewerk von Kettlitz mit RFID von Sydesoft

Die Kettlitz Chemie hat in sechs Produktionshallen die Materialtransporte von der Produktion bis zum Warenausgang mit RFID vollautomatisiert und plant bereits die nächsten Schritte für 2016

Seit Ende 2014 läuft bei der [Kettlitz Chemie](#) in Rennertshofen dank RFID-System die Palettenverfolgung durchgängig von der Produktion bis zum Warenausgang vollautomatisiert. Realisiert wurde die erfolgreiche Integration der Lösung von dem Unternehmen Sydesoft. „Die RFID-Technologie hat uns überzeugt. Unsere Prozesse sind heute voll automatisiert, wir haben eine hundertprozentige Kontrolle über unsere Lagerbestände und planen bereits die Zukunft mit RFID“, erklärt Dirk Greineisen, Prokurist und Leiter der Logistik bei der Kettlitz Chemie.



Dirk Greineisen, Prokurist und Leiter der Logistik bei der Kettlitz Chemie, im Interview mit „RFID im Blick“
„Als wir nach einer Lösung zur Optimierung der Produktionslogistik suchten, war von Anfang an klar: Es kommt nur eine RFID-Lösung infrage, um unsere Anforderung nach exakten Beständen und hoher Prozesssicherheit zu erfüllen“, erklärt Dirk Greineisen. „Mit Barcode und Handscanner zu arbeiten, schied von vornherein aus. Denn wir wollten ein System, das einfach, unkompliziert und zuverlässig funktioniert. Vor RFID war die Auftragsbearbeitung papierbasiert, dies war fehleranfällig, was zu ungenauen Lagerbeständen führte. Mit Sydesoft haben wir letztendlich den Partner gefunden, der unsere Vorstellung einer durchgängigen Automatisierung umgesetzt hat.“

100 Prozent Sicherheit bei der Einlagerung

Heute verlässt keine Palette mehr ohne RFID-Label die Produktion. „Wir kennen genau die Historie jeder einzelnen Palette – quasi von der „Entstehung“ bis zur Verladung“, so der Logistikleiter. Alle sechs Produktionshallen am Standort sind insgesamt mit rund 25 Lesepunkten, netzwerkfähigen RFID-Druckern und PCs ausgestattet. Legt der Produktionsleiter den Produktionsauftrag im ERP-System fest, wird dieser automatisch in der Produktionshalle übernommen und am PC angezeigt. Am Touchpanel startet der Produktionsmitarbeiter dann die Produktion, das RFID-Etikett wird automatisch gedruckt und wird auf der Paletteneinheit aufgebracht. Bei der Einlagerung der fertiggestellten Paletten in das 10.000 Stellplätze umfassende Lager findet ein erneuter Statusabgleich statt, bevor der Produktionsauftrag am Bildschirm erlischt. „Speziell in der Einlagerungshalle legen wir Wert auf 100 Prozent. Daher sichern wir alle Prozesse zusätzlich ab.“

Stopp!! Keine Palette verlässt den Warenausgang ohne Labor-Kontrolle

Im Warenausgang greifen gleich mehrere Kontrollmechanismen: Bei der Erfassung der Staplerfahrt am Gate wird zusätzlich geprüft, dass die Palette durch das Labor freigegeben ist, also die darauf befindlichen Produkte den vorgeschriebenen Qualitätsstandards entsprechen. Die Erstellung des Lieferzertifikats erfolgt direkt auf Basis des Datensatzes auf dem Chip. Ist die Palette nicht freigegeben oder wird ein falscher Artikel verladen, löst sofort ein Alarm aus. Dazu sind auch die Stapler- Fahrer mit Tablets ausgestattet. Leuchtet die Anzeige „rot“, muss er sofort wieder aus dem Flurbereich rausfahren und die Palette wird in die Halle zurückgebucht. Als dritte Kontrollinstanz fungieren Antennen mit Richtungserkennung: „Diese ist wichtig für uns, um zu wissen, ob die Palette sich noch im Flurbereich befindet oder im Lager. Ein zusätzlich eingebauter

Sicherheitsmechanismus verhindert, dass im Minusbereich, sprich eine größere Menge als eingelagert, verladen wird.“

Ausweitung auf Rohstoffe und Tablet-basierte Staplerlösung



Sydesoft verwendete für die RFID-Anbindung in der Produktion die selbst entwickelte RFID-Middleware. Die Schnittstellen zum ERP-System wurden individuell angepasst. Auch die Tablet-basierte Staplerlösung im Warenausgang, die ebenfalls Sydesoft realisierte, sei eine große Unterstützung. „Der Fahrer kann bei der Verladung live am Bildschirm verfolgen, dass die Tags wirklich gelesen wurden und im Zweifelsfall schnell eingreifen. Dies schafft eine zusätzliche Sicherheit im Verladeprozess.“ Aktuell sind fünf Stapler mit Tablets ausgestattet. Das Unternehmen plant aber, im Zuge einer Erweiterung des RFID-Einsatzes, alle 15 Flurförderfahrzeuge mit dem System auszurüsten. Und dies ist bereits in Sicht: „Im nächsten Schritt wollen wir auch unsere eingehenden Rohstoffe über das RFID-System abrufen.“

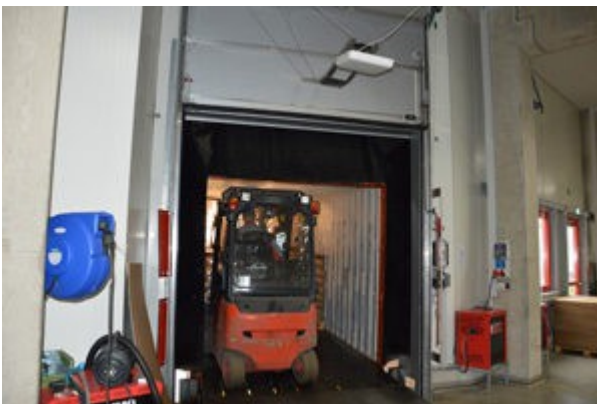
Einführung von RFID-Mitarbeiterkarten in 2016

Dirk Greineisen erklärt, er hat bereits noch weitere Schritte fest im Visier: „Momentan muss sich jeder Mitarbeiter mit seiner Personalnummer und Kennwort am PC anmelden. Ab nächstem Jahr wollen wir RFID-Mitarbeiterkarten einführen, mit der sich Mitarbeiter am Bildschirm einloggen, um den Produktionsauftrag freizugeben und Etiketten zu drucken. Eine weitere Idee ist es, auch die Lkw-Fahrer mit Transponderkarten auszustatten, über welche einerseits der Auftrag dem Lkw zugeordnet wird und andererseits die Zufahrt auf das Gelände kontrolliert wird.“



Weitere Investitionen in die RFID-Technik

Für den Logistikleiter ist dies aber noch nicht das Ende: „Damit unser System auf dem neuesten Stand der Technik ist, soll weiter in die Optimierung der Richtungserkennung investiert werden.“ Bisher hat sich das Gesamtsystem aus Sicht des Logistiklers mehr als bezahlt gemacht. „Die Kosten für das RFID-System amortisieren sich schnell im Vergleich zu einer barcodebasierten Lösung – die Anzahl der Fehlesungen ist hier einfach zu hoch. Mit RFID erzielen wir im Warenausgang nahezu 100 Prozent Lesequote – auch bei Behältern mit Flüssigkeiten, ohne unsere Prozesse zu ändern und ohne versteckte Folgekosten wie defekte Handscanner, da diese beim manuellen Handling herunterfallen können. Für uns ist klar: Wir wollen die Zukunft mit RFID – und gemeinsam mit Sydesoft – gestalten!“





Quelle: <http://www.rfid-im-blick.de/de/201512033022/volle-kontrolle-im-chemiewerk-von-kettlitz.html>