

BRIEFZENTREN POST MAIL

Hohe Redundanz als prioritäres Ziel

Die Neukonzeption der Briefzentren gehört zu den strategisch wichtigsten Projekten der Schweizerischen Post. Dabei werden spezielle Sammelbehälter und Behälter für Lose-Sendungen mit dem entsprechenden Steuerungskonzept eingesetzt.

Rolf Müller, Handelszeitung 05.02.2008

Das Projekt Rema (Reorganisation Mail Processing) gehört zu den strategisch wichtigsten Projekten der Post. Das erste der drei Briefzentren in Zürich-Mülligen hat im Herbst 2007 den Betrieb aufgenommen (siehe auch Seite 68). Der Start der Inbetriebnahme der beiden weiteren Zentren und der Subzentren erfolgt im Laufe dieses Jahres. Das Lösungskonzept basiert auf der von Gilgen Logistics entwickelten und bereits mehrfach eingesetzten Fördertechnik. Bei der Planung der Anlage wird speziell darauf geachtet, erprobte, einfache und funktionssichere Techniken zu verwenden und die Systeme mit einer hohen Redundanz aufzubauen, damit eine grösstmögliche Funktionssicherheit und Verfügbarkeit gewährleistet werden können. Alle drei Briefzentren sind nach dem gleichen Lösungskonzept aufgebaut.

Fördertechnik für Sammelbehälter

Die über die Strasse oder Schiene angelieferten Sammelbehälter mit vollen Briefbehältern werden im Wareneingang manuell auf die Fördertechnikanlage aufgegeben. Danach arbeitet das System bis zur Abgabe in der Kommissionierung vollautomatisch. Nach der Aufgabe der Sammelbehälter im Wareneingangsbereich werden die Briefbehälter durch Roboter entladen. Mittels Verschiebewagen, Umsetzer und Fördertechnik werden die Sammelbehälter den jeweiligen Puffern zugeführt und zwischengelagert. Je nach Bedarf können die eingelagerten Sammelbehälter den verschiedenen Kommissionierungsbereichen zugeführt werden. In den Pufferbereich integriert sind jeweils auch Anbindungen an das statische Gebindelager.

An Rampen werden die angelieferten Säcke und Paletten mit Zeitungen entgegengenommen und den Verarbeitungsbereichen (Zeitungen/Grobware, Sendungs-aufbereitung, Internationaler Bereich SPI mit Zoll & Export) zugeführt. Einzelne Einschleusungen verfügen über ein Teleskopband, das sich bis ins Fahrzeug ausziehen lässt. Mittels eines Scanners werden sowohl Säcke als auch Bunde beim Ablegen auf die Förderanlage identifiziert. Aufgrund dieser Identifikation wird der Sack oder der Bund im richtigen Modul ausgeschleust. Die Säcke und Bunde werden mechanisch vereinzelt und in den jeweiligen Hauptstrang eingeschleust. Danach erfolgt die Feinsortierung der Lose-Sendungen.

Lösung mit Normelementen

Die eingesetzte Bandfördertechnik basiert auf den Normelementen der Gilgen Logistics AG, diese wurden in den letzten Jahren laufend dem aktuellen Stand angepasst. Die angewandte Technik steht bereits in den drei Paketzentren Härkingen, Daillens und Frauenfeld im Einsatz. Analoge Systeme stehen in diversen Postzentren wie SPI, CH-Basel, Deutsche Post, Frankfurt, Guangzhou Mail Center, China, und in der Privatindustrie im täglichen Einsatz.

Damit ein optimaler Materialfluss und ein reibungsloser Ablauf der Tätigkeiten im Briefzentrum gewährleistet sind, hat die Steuerebene der Fördersysteme folgende Aufgaben zu erfüllen:

- Optimale Beschickung der Fördersysteme.
- Örtliche Bedienung der Arbeitsstellen an den Anlagen.

- Örtliche Steuerung sämtlicher Antriebe bei Wartungsarbeiten (Revisionsbetrieb).
- Schutz des Wartungs- und Betriebspersonals durch eine Sicherheitssteuerung.
- Schutz von Betriebseinrichtungen und Gebäuden im Brandfall durch eine Brandfallsteuerung.

Ebenfalls in den Briefzentren Zürich-Mülligen und Härkingen integriert ist die Document Services AG (DSAG), eine Konzerngesellschaft der Schweizerischen Post, die unter anderem für Firmen aus elektronischen Daten Dokumente erstellt, druckt und versendet. Die Nähe der DSAG zur Sortierung erlaubt eine reibungslose und schnelle Abwicklung der Kundenaufträge. Weltweit ist Zürich-Mülligen damit das erste Briefzentrum, in dem zugleich Dokumente produziert und verarbeitet werden. Die Gilgen Logistics wurde mit der Lieferung der Hochregallager mit Vorzonen sowie des entsprechenden Lagerverwaltungssystems beauftragt. Die Paletten werden mittels Gabelstapler an der Aufgabestelle auf die Förderanlage gestellt. Die Identifizierung der Palette erfolgt mit Handscanner. Nach der Identifizierung durchläuft die Palette eine Profil- und Freiraumkontrolle und wird anschliessend gewogen. Die Ein-/Auslagerung wird mit zwei Regalbediengeräten automatisch getätigt.

Gleichmässige Auslastung

Dank des Hochregallagers, das für rund 1100 Paletten Platz bietet, kann die Auslastung bei DSAG gleichmässig über den Tag verteilt und die Briefverarbeitung effektiv und kostengünstig abgewickelt werden. Besondere Aufmerksamkeit wurde auf die speziellen Betriebsbedingungen in einem Postverteilzentrum gelegt. Ergonomische Arbeitsplätze als Man-Machine Interface werden als besonders wichtig erachtet, hat doch das Bedienpersonal einen wesentlichen Einfluss auf die Verfügbarkeit einer Anlage und die Qualität der Prozesse.

Die Instandhaltung der Anlagen ist neben der technischen Zuverlässigkeit der wichtigste Faktor für die resultierenden Verfügbarkeitswerte. Das Ersatzteilkpaket enthält alle Komponenten, die für die Verfügbarkeit der Anlagen von Bedeutung sind. Der Umfang des Ersatzteilkpaketes folgt den Anforderungen an die Systemverfügbarkeit und nimmt Rücksicht auf Beschaffungs- und Transportzeiten sowie auf die Kostenminimierung.

Die 24-Stunden-Serviceestelle ermöglicht eine hohe Priorität in der Bearbeitung eventueller Störfälle sowie kurze Reaktionszeiten bei deren Diagnose und Behebung. Das Spektrum der Massnahmen reicht von einer Remote-Intervention bis hin zur Behebung vor Ort.

Adresse des Original-Artikels: http://www.handelszeitung.ch//artikel/Unternehmen-Hohe-Redundanz-als-prioritaeres-Ziel__274190.html

