

# 卡尔蔡斯生产中心最优化的过程序列

## 可移动的滚轮桌和赛多利斯的秤征服了用户

在卡尔蔡斯生产中心的仓库安装滚轮桌之前，他们提出了省时、灵活和最优化操作路径的口号。安装了赛多利斯 QC 工业秤之后，这些目标都满足了。

### 公司

1857 年, Rudolf Winkel 建立了一个工厂, 为哥廷根大学制造显微镜和精密机械设备。卡尔蔡斯公司在 1911 年成为了最主要的股份持有人, 1957 年成为了唯一的拥有人。在耶拿成立的卡尔蔡斯公司目前的总部在德国 Oberkochen, 在全球 150 个国家都有业务。在近几十年来, 获得了诺贝尔奖的 20 多位社会、医药和技术进步的科学家都使用卡尔蔡斯的显微镜。

优势技术、创新的物力论和高级的光学和机械精密仪器, 以及不断发展的集成电路, 组合成了世界上最宽广的高质量产品范围, 这就是卡尔蔡斯成为世界领导者的原因。蔡斯是世界上唯一制造各种巨大的天文望远镜观察遥远的星系的公司。它的产品还包括可以观察千万分之一毫米结构的电子显微镜。它的目标包括成功的投资于物理可行性的灰色地带、维护紧密的用户支持和制定光学、机械和电子产品以及集成系统的高标准。



操作员正在使用移动滚轮桌收集客户订购单中的零部件, 需要的数量通过赛多利斯 QC7DCE-S 计数

哥廷根的工厂拥有 700 位员工, 是光学显微镜产品以及其中高端零部件的生产基地。今天, 卡尔蔡斯严格的机械和光学精度要求、非常广泛的生产零部件和产品的复杂性在显微镜行业树立了新的标准。2003 年起, 哥廷根工厂开始建立一个超现代化的制造中心, 生产技术成熟的显微镜系统。新的中心优化了过程序列, 增加了产量, 为未来的成功提供了坚实的平台。

### 要求和解决方案

蔡斯在哥廷根的工厂原先使用完全自动化的仓储机械来跟踪生产和元器件的供应。一年前被一种新的货价式的实时仓储系统(称为看板)所替代。看板用于跟踪从收货处、到生产部再到仓储部的物流。因此用户寻找一种更加灵活的解决方案。



通过触摸屏输入到 SAP 系统

卡尔蔡斯和赛多利斯一起开发了一种安装滚轮的桌子，操作者可以用来装载或者清空仓储空间。在桌子上安装的是赛多利斯 QC7DCE-S 工业秤以及外部的 YRB06Z 可充电电池组。其可移动的触摸屏数据终端由自带的电池供电，通过无线 LAN 和秤以及 SAP 系统通讯。桌上还有条形码扫描仪。这些产品和辊轮桌组成了一个单元。生产中心使用了两套这样的系统。

#### 过程和优点

SAP 系统可以使仓储系统的操作员对每一个零部件进行管理，提供生产和客户的订购。操作员将这个列表放入特定的看板架中，为了更快地寻找货物，特定产品的相关部分放在一起。仓库中取出的部件用赛多利斯 QA 秤计数，获得要求订购的数量。然后条形码扫描仪扫描相关的看板，起先称出来的数量被报告到 SAP 系统。这个过程继续到所有需要的零部件都放出来送到生产部门。

光学显微镜部机械零部件生产部门的领导 Gerhard Regente 先生对赛多利斯的设备安装在移动滚轮桌上所得到的优点大为赞赏：“这让我们的员工节省了时间，缩短了步行距离，在每次记录后不需要回到固定的电脑前。所有的信息都能从相关的货架直接传送到 SAP 系统。这个区域的操作也有很大的灵活性，放入和拿走的步骤都自然得被记录在系统中，不需要过多的步骤。另一个灵活的特点表现在快速调整订货修正和更有效的响应例如部分交付、替代和后续或者额外交付等特殊的情况。”

系统对仓库运作登记的全面处理能让操作者对库存管理随时跟上保持有效。使用条形码扫描仪扫描外流零配件及其数量，这样的仪器可以使 SAP 系统发现看板架中的特定盒子已经空了，需要补充。通过 SAP 系统就可以自动生成新的生产指令。

卡尔蔡斯在哥廷根工厂的其他部门也使用赛多利斯的秤进行不同的计数和/或配料功能。一个例子就是使用 60-kg Combics CW2P1-30fe-1 秤和 FC6CCE-H 参比秤进行经典的称量计数组合称量大批量的卡尔蔡斯的特别小的零部件。

读者服务号： 153



移动滚动桌的一部分，QC 工业秤（秤台和显示器）以及赛多利斯 YRB06Z 外部可充电电池，桌上还装有触摸屏、电池和条形码扫描仪



计数大批量特别小的零配件的称量计数组合，包括 60-kg Combics CW2P1-30fe-1 秤和 FC6CCE-H 参比秤