
Auf Anspruch getrimmt

30.01.2013, 10:03 | Logistik & Transport

Pressemitteilung von: *proLogistik GmbH + Co KG*



Lageroptimierung in der Intralogistik

proLogistik setzt umfassende Retrofitting-Maßnahme im SCHÖNOX-Logistikzentrum erfolgreich um

AUF ANSPRUCH GETRIMMT

Ende August 2012 hat die SCHÖNOX GmbH, Hersteller von Qualitätsprodukten für den Bau- und Renovierungsbereich, am Standort Rosendahl ein neues Lagerverwaltungssystem in Betrieb genommen. Auf Grundlage des damit verbundenen, systematischen Retrofittings sind die Voraussetzungen für mehr Transparenz in der Bestandsführung geschaffen worden. Weitere Effizienzsteigerungen wurden u.a. durch die Einführung von neuen mobilen Multitouch-Bordcomputer in der Kommissionierung sowie bei der internen Transportabwicklung erzielt.

Das an die Produktion angebundene SCHÖNOX-Logistikzentrum in Rosendahl wurde im Jahr 2000 offiziell seiner Bestimmung übergeben. Bei einer Gesamthöhe von 34 Metern und einer Lagerkapazität von insgesamt rund 12.000 Palettenstellplätzen bildet das Hochregallager (HRL) eine weithin sichtbare Landmarke im westlichen Münsterland. Hierüber wickelt das zur niederländischen AkzoNobel Gruppe gehörende Unternehmen die Gesamtlogistik für Europa ab. Abnehmer sind professionelle Verarbeiter, die über den Fachgroß- und -einzelhandel mit Fliesenklebern, Fußbodenklebstoffen, Fugen und Spachtelmassen sowie Schnellestrichen beliefert werden.

Zeit für den Systemwechsel

„Nach einer Laufzeit von etwa zehn Jahren standen wir vor der Herausforderung, unsere Logistik auf eine zukunftsfähige Basis zu stellen“, berichtet SCHÖNOX-Logistikleiter Rüdiger Bosse. „Das bis dato vorhandene Lagerverwaltungssystem deckte die anstehenden Aufgaben nicht mehr ab und weitere Funktionalitäten konnten nicht mehr aufgesetzt werden.“ Im Zuge der geplanten Anlagenmodernisierung vertraute SCHÖNOX auf die Expertise des Dortmunder Logistik-Systemhauses proLogistik. „Unsere Aufgabe bestand nun darin, ein strategiekonformes Retrofitting-Paket zu entwickeln und umzusetzen, das einerseits Transparenz schafft und andererseits auch die Anforderungen an eine Dynamisierung der Lagerung und Kommissionierung abdeckt“, so Holger Meinen, stellvertretender Vertriebsleiter Deutschland bei proLogistik.

Das Erstgespräch fand Ende März 2011 statt. In Folge entschied sich SCHÖNOX für den Einsatz des Lagerverwaltungssystems (LVS) pL-Store[®] von proLogistik. Die Inbetriebnahme erfolgte Ende August 2012. In dem neuen Warehouse-Management-System sind unter anderem das vollautomatische Paletten-Hochregallager, das Kommissionierlager, das Block- und Gefahrgutlager sowie das Verschieberegal abgebildet. Berücksichtigt werden ferner dynamische Bereitstellflächen im Warenausgang und im Wareneingang.

Eine Besonderheit des Hochregallagers (HRL), das als Reservelager dient, liegt in der Unterteilung nach Klimazonen. Temperaturempfindliche Artikel, die am Produktionsstandort in Rosendahl hergestellt werden, werden im Kern des HRL gelagert. Unempfindliche Artikel finden ihren Platz dagegen in Randbereichen wie z.B. im Deckenbereich des HRL. Auslagert werden Ganzpaletten - entweder direkt als Transport zum Warenausgang, zur Versorgung der Kurzzeitreserve oder zur Bestückung der Kommissionierarbeitsplätze. Eine weitere Besonderheit findet sich im Kommissionierbereich. Hier werden Schnelldreher nach dem Prinzip „Mann-zu-Ware“ aus Durchlaufregalen kommissioniert.

Komplexe Prozesse nachhaltig verzahnt

Im vollautomatischem Wareneingang, wo neben den externen Zugängen auch die aus der Produktion via Shuttle angelieferten Paletten vereinnahmt werden, durchlaufen die Paletten eine Konturenkontrolle und werden in einem zweiten Schritt durch Scannung identifiziert. Nach Zuordnung der Scannung entscheidet das LVS pL-Store[®], ob die Paletten im HRL eingelagert oder durchgelagert werden, sprich bedarfsgesteuert ins Kommissionierlager verbracht werden. Bei der Abwicklung über diesen „Bypass“ werden die Paletten zu einem Entnahmepunkt befördert. Der Fahrauftrag mit dem Transport der Palette zum Kommissionier- oder Reserveplatz wird einem Stapler mobil auf den Bordcomputer „pro-V-pad“ aufgespielt. Die von SCHÖNOX gewünschte, äußerst spezielle Dynamisierung der Kommissionierung hat proLogistik über Zusatzfunktionen realisiert. Kriterien, wie die Zeit- und Wegeoptimierungen und auch eine Splittung der Aufträge auf mehrere Mitarbeiter ist heute durch den Systemwechsel auf pL-Store[®] möglich.

Die integrierten Kommissionierprinzipien unterscheiden zwischen Kommissionierplatzverwaltung mit Festplätzen und dynamischer (chaotischer) Kommissionierplatzverwaltung. Bei der Kommissionierplatzverwaltung mit Festplätzen werden den (Kommissionier-) Lagerplätzen stets feste Artikel zugeordnet. Diese Zuordnung erfolgt manuell. Unter dynamischer Kommissionierplatzverwaltung ist bei SCHÖNOX die chaotische Lagerung mit Reserveverwaltung und Nachschüben zu verstehen. Dabei darf nur von speziellen Plätzen kommissioniert werden, die aus dem Reservelager dynamisch nach der aktuell vorliegenden Auftragsituation gefüllt werden. Der Kommissionierplatz ist zudem nicht fest definiert, er wird innerhalb der Freiplatzsuche ermittelt. Die Kommissionierung erfolgt in der Regel kundenrein, auf expliziten Kundenwunsch aber auch auftragsrein. Dies geschieht entweder über einen anderen Auftragsstyp oder über Kennzeichen innerhalb der Auftragsdaten.

Im Zuge der Freiplatzsuche prüft das System verschiedene Parameter, über die der geeignete Platz ermittelt wird. Unterschieden wird unter anderem nach Temperatur-Kennzeichen, ABC-Klassifizierung, LHM-Typ und Gewicht. Auch Transporte, d.h. Ganzpaletten-Bewegungen, sind innerhalb des neuen LVS eindeutig klassifiziert: Einlagerung, Umlagerung, Nachschub, Auslagerung und Direktverladung. Den Mitarbeitern werden die Transporte und Kommissionieraufträge zeit- und wegeoptimiert direkt auf den mobilen Bordcomputer aufgespielt.

Im Warenausgang können die Aufträge sowohl stationär über den Leitstand als auch mobil abgearbeitet werden. Über den Tourdialog können die Touren manuell geplant und Tour-IDs vergeben werden. Hier sind zudem die Tour-IDs der Spediteure mit den verbundenen Kundenaufträgen erkennbar. Der Leitstanddialog erlaubt eine ganzheitliche Übersicht über den aktuellen Auftragsstatus und bildet somit die zentrale webbasierte Steuerungseinheit im LVS pL-Store[®]. Die Bereitstellung der Waren zum Versand ist über ein dynamisches Warenausgangsflächenmanagement organisiert. Hierbei wird die Ware nicht einem Tor zugeordnet. Vielmehr ermittelt das LVS über eine Freiflächensuche den bestmöglichen Platz der zu verladenen Tour.

Während des Retrofittings hat proLogistik die Mitarbeiter von SCHÖNOX mit neuen Multitouch-MDE's ausgestattet, die über Datenfunk mit dem LVS kommunizieren und ein durchgängiges belegloses Arbeiten ermöglichen. Mit dem „pro-V-pad“ kommen heute Bordcomputer der neuesten Generation zum Einsatz. „Diese sind nach Gehäuseschutzklasse IP65

ausgeführt und lassen sich über die Multi-Touch-Funktion nahezu kinderleicht bedienen“, erklärt Meinen.

Fit für die Zukunft

Die Inbetriebnahme der neuen Lagerverwaltung pL-Store[®] hat Ende August stattgefunden. „Die heutige Praxis zeigt, dass die mit dem Retrofitting-Projekt verbundenen Anforderungen, die im Kern auf mehr Flexibilität, gesteigerte Effizienz, Zukunftssicherheit und Transparenz zielten, umgesetzt worden sind“, resümiert Bosse. Zum Gelingen habe auch die breite Erfahrung von proLogistik auf dem Gebiet des Anlagen-Retrofittings sowie die von dem Logistik-Systemhaus konzipierte Anwendung pL-Store[®] beigetragen, die bereits standardmäßig mit Applikationen ausgestattet ist, die für SCHÖNOX von grundlegender Bedeutung sind. Ergänzt um spezifische Zusatzfunktionen sei somit eine LVS-Lösung entstanden, die exakt auf die Prozesse des Unternehmens zugeschnitten sei und hinreichend Potenzial bietet, auch zukünftige Erfordernisse in Anlehnung an die Marktentwicklung nachhaltig und effektiv abbilden zu können.

INFOKASTEN

Im Rahmen der LogiMAT 2013 findet am 20.02.2012 ein interaktives Diskussionsforum zum Thema „Retrofitting in der Logistik – Entdecken Sie heute Ihr Potenzial von morgen!“ statt. Praktiker stellen Retrofitting-Projekte vor, die durch proLogistik erfolgreich umgesetzt worden sind. Interessenten können Fragen sowohl direkt als auch via ausgehändigten Multi-Touch-Computern stellen, und interaktiv mit diskutieren. Eine Teilnahme an der Podiumsdiskussion ist auch online über den angebotenen Livestream möglich. (www.proLogistik.com/retrofitting)

Portrait

Als Logistik-Systemhaus garantiert proLogistik den optimalen Einsatz Ihrer Ressourcen in den Bereichen Lagerverwaltung und Materialflusssteuerung, vom Wareneingang, bis zum Warenausgang. Und das seit 30 Jahren!

Dabei setzen wir auf Soft- und Hardware aus einer Hand, umfassendes Logistik-Knowhow, lückenlosen Service und eine kompromisslose Kundenorientierung. Als Systemanbieter betreuen wir mit mehr als 120 Mitarbeitern über 550 Installationen weltweit.

Ob Neubau, oder Retrofitting – nutzen Sie unsere Erfahrung in der optimalen Umsetzung von LVS-Lösungen. Als Logistik-Systemhaus bieten wir – neben standardisierten Softwarelösungen mit kundenspezifischen Add-On Modulen – hochwertige, speziell für den industriellen Einsatz entwickelte Hardwarekomponenten.

Made in Germany: Wir von der proLogistik sind einer der führenden Anbieter im Bereich sprachgestützter Dialogsysteme (Pick-by-Voice). Wir entwickeln und fertigen unsere Hardwarekomponenten, wie z. B. Voice-Clients mobile sowie Bordcomputer und Terminals, für den industriellen Einsatz in Dortmund.