



Cleverere Kombination

Lagerlösungen Wenn zwei das Gleiche tun, muss das nicht unbedingt von Vorteil sein. Wenn sich aber zwei bei ein und demselben Projekt ergänzen, kann das exzellente Ergebnisse zeitigen. Bester Beweis: die projektbezogene Zusammenarbeit der Unternehmen Hänel und Viastore Systems. Der Kundennutzen ist beträchtlich.

AIV arbeitet kontinuierlich daran, seine internen Prozesse zu verbessern und den Leistungsumfang weiter zu steigern. Zuletzt hat das Unternehmen sein Logistik- und Vertriebszentrum in Heilbronn neu strukturiert und erweitert. Im Zuge dessen hat Hänel vier Lean-Lifte in die bestehende Lagerstruktur integriert. Mit einer Höhe von 8,50 Meter nutzen diese die komplette Raumhöhe der Lagerhalle und bieten 360 Quadratmeter Lagerfläche auf nur 24 Quadratmeter Stellfläche. Das bedeutet eine enorme Einsparung kostbarer Fläche und die optimale Nutzung des vorhandenen Lagers – für AIV ein entscheidender Vorteil, da der verfügbare Lagerplatz um rund 200 Prozent gesteigert werden konnte. Durch die flexible und höhenoptimierte Lagerung im Hänel Lean-Lift können je nach Lagerstand bis zu 3.200 verschiedene Produkte eingelagert werden. Täglich durchlaufen das Versandlager ca. 37.000 Artikel. Um die Prozesse effizienter steuern zu können, nutzt AIV das Warehouse-Management-System viad@t von Viastore Systems in Verbindung mit dem Warenwirtschaftssystem Navision. Neue Kommissionieraufträge werden

an viad@t übermittelt und können sowohl im automatischen als auch im manuellen Lager bearbeitet werden. Die Hänel Lean-Lifte werden über die Programmoberfläche von viad@tWMS bedient.

Klar strukturierter Ablauf

Sämtliche Produkte werden in einer Datenbank mit Artikelnummer, Artikelbezeichnung und anderen Merkmalen gespeichert. Beim Einlagern werden neue Waren zu-

nächst mit einem Barcodescanner identifiziert und der Lagerbestand für diesen Artikel aktualisiert. Anschließend wird der nächstliegende Container mit einem freien Lagerplatz automatisch und auf schnellstem Weg bereitgestellt. Sollte sich das gleiche Produkt bereits an anderer Stelle im Lift befinden, wird dies bei der Kommissionierung berücksichtigt. Dadurch werden länger gelagerte Artikel nach dem Prinzip »first in – first out« zuerst vom System bereitgestellt. Mit Hilfe der Lagersoftware ist der aktuelle Bestand jederzeit einsehbar. Neue Produkte können ohne Probleme in das System aufgenommen werden.

Daten & Fakten

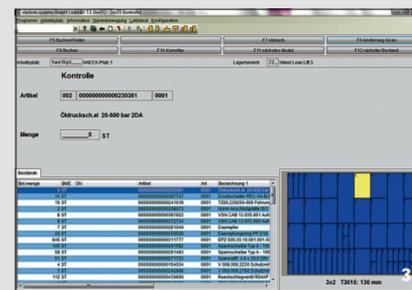
Hänel steht seit den 1950er-Jahren für innovative Lösungen in der automatisierten Akten- und Materialbereitstellung. Neben hoher Effizienz strebt das Unternehmen auch die Umweltverträglichkeit seiner Systeme an.

Viastore zählt zu den führenden Anbietern von automatischen Intralogistikanlagen, Warehouse-Management-Systemen, SAP-Logistiklösungen, Prozess-Steuerungen, Shuttle-Systemen und Regalbediengeräten.

Intelligente Steuerung

Viad@tWMS steuert alle Vorgänge beim Auslagern. Die Mitarbeiter können die jeweiligen Kommissionieraufträge an den Terminals einsehen und bearbeiten. Per Knopfdruck stellt die Steuerung den Container mit dem gewünschten Artikel nach dem Ware-zum-Mann-Prinzip bereit.

Um Kommissionierfehler zu vermeiden, wird in der grafischen Containerübersicht von viad@tWMS die Lagerbox, aus der das La-



1 Ein- und Auslagerung – hier bei Tox Pressotechnik – werden direkt am **viad@t-Terminal** erfasst und in Echtzeit in SAP gebucht. 2 Aufträge, das Foto entstand bei AIV, werden auf dem **Touchscreen** von **Viastore Systems** angezeigt und am **Lean-Lift** von **Hänel** kommissioniert. 3 viad@tWMS ermöglicht eine komfortable Lagerverwaltung. Nicht ganz unwesentlich dabei: die **grafische Übersicht**.

gergut entnommen werden soll, gekennzeichnet. Das Hänel Pick-o-Light-System unterstützt die schnelle und sichere Kommissionierung, indem eine rote LED den angeforderten Artikel markiert.

Deutliche Leistungssteigerung

Die vier Hänel Lean-Lifte werden parallel von zwei Mitarbeitern bedient. Durch den Einsatz fortschrittlicher Lagersysteme von Hänel in Verbindung mit leistungsstarker Lagersoftware von Viastore konnte die Kommissionierleistung im Vergleich zu einem konventionellen Picklager auf bis zu 180

Picks pro Person und Stunde gesteigert werden. Eine schnellere Warenauslieferung, die verbesserte Bestandssicherheit, die Minimierung von Kommissionierfehlern und die Verkürzung der Auftragszeiten sind weitere Vorteile. Apropos Vorteile: diese hat auch das Haus Tox Pressotechnik durch die clevere Kombination aus Hänel Lean-Liften und leistungsstarker Viastore-Lagersoftware.

Beträchtliche Flächensparnis

Durch die kontinuierlich wachsende Artikelvielfalt war die Kapazität des manuell geführten und des automatischen Tablar-Lagers von Tox nahezu ausgeschöpft. Logisch also, dass Abhilfe geschaffen werden musste. Michael Laub, Produktionsleiter des erfolgreichen Mittelständlers Tox Pressotechnik: »Zusammen mit Viastore und Hänel installierten wir eine Lösung, mit der wir kostbaren Platz sparen und auf zukünftige Anforderungen flexibel reagieren können.« Zunächst wurde das manuell geführte Tox-Lager durch drei Lean-Lifte von Hänel ersetzt. Wegen der großen Gesamtzuladung jedes einzelnen Lifts von bis zu 60 Tonnen wurden diese im Untergeschoss aufgestellt. Die Entnahmestellen befinden sich im Erdgeschoss. Dadurch nutzen die 14 Meter hohen Lagerlifte die Gesamthöhe von Keller und Lagerhalle. Das reduziert die gesamte Lagerfläche von rund 450 Quadratmetern auf die Stellfläche der Lifte. Diese beträgt lediglich 21 Quadratmeter. Damit ist bei Tox wertvolle Fläche frei geworden.

Viastore integrierte die Lagerlift-Funktionen in das bei Tox neu eingeführte Lagerverwaltungssystem viad@tWMS. Die erweiterbare und flexible Software ist über eine Standard-schnittstelle in SAP ERP integriert.

»Mit der Gesamtlösung können wir flexibel auf veränderte Rahmenbedingungen reagieren«

Michael Laub, Tox Pressotechnik

Die aufwendige Mann-zur-Ware-Kommissionierung ist im manuell geführten Lager von Tox durch das Arbeitsprinzip Ware-zum-Mann (am Hänel Lean-Lift) ersetzt worden, was die Zahl der Kommissionierfehler deutlich reduziert. Zudem gewährleistet das Warehouse-Management-System von Viastore im Zusammenspiel mit den schnellen Lean-Liften hohe Transparenz und schnellen Zugriff auf die Artikel.

Viastore hat auch die Funktionen des Tablarlagers von Tox in viad@t integriert. Produktionsleiter Michael Laub: »Mit der Gesamtlösung können wir in Zukunft flexibel auf veränderte Rahmenbedingungen reagieren.«

www.hänel.de
www.viastore.com