

Hebezeuge Fördermittel 6/2015 S. 318

Verwaltungs-Software als Grundlage für einheitliche Prozesse

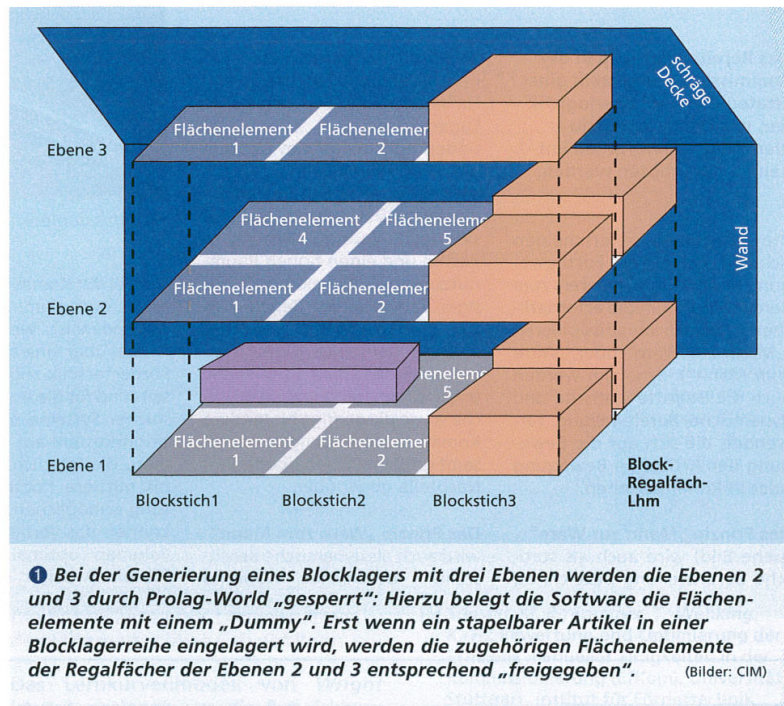
Glasklarer Durchblick im Lager

Um eine lückenlose Nachverfolgbarkeit ihrer Ware zu gewährleisten und die Prozesse im Lager zu vereinheitlichen, setzt das Glaswerk Ernstthal seit April 2015 auf die Warehouse-Management-Software Prolag-World von CIM. Über die Software werden die Ein- und Auslagerprozesse und die Verladung gesteuert.

Die Glaswerk Ernstthal GmbH stellt Glasflaschen in unterschiedlichsten Formen und Farben für verschiedene Branchen her. Das Produktportfolio umfasst rd. 1200 verschiedene Artikel, von der 10-ml-Tropfflasche über Glasflaschen im Schneemann- oder Traubendesign bis hin zu großvolumigen Likör- und Vodkaflaschen. Produziert wird in drei sog. Wannen, in denen die Glasrohstoffe zu einer flüssigen Glasschmelze aufgeschmolzen und anschließend in die entsprechenden Formen gegossen werden.

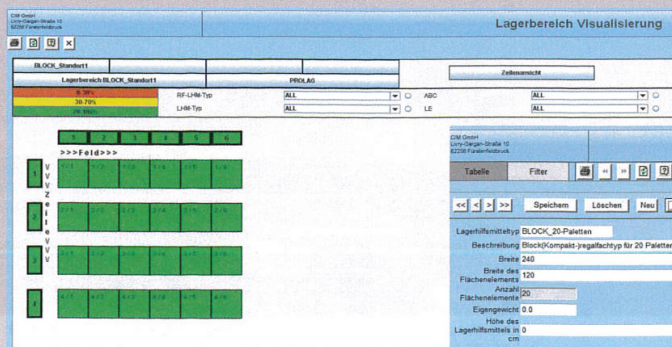
Wichtig war die lückenlose Nachverfolgbarkeit der Ware

Für eine Optimierung der Bewegungsvorgänge im dortigen Blocklager und die Vereinheitlichung der internen Prozesse setzt das Glaswerk Ernstthal jetzt auf die Lagerverwaltungs-Software Prolag-World der CIM GmbH aus Fürstentfeldbruck. Täglich werden 1500 Ein- und Auslagerungen vorgenommen. Um hier den Überblick zu behalten, muss

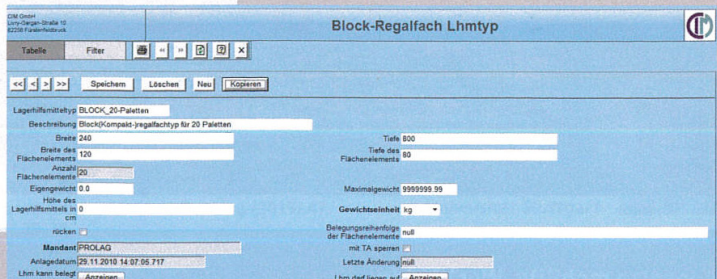


„eine lückenlose Nachverfolgbarkeit der Ware in einem System gewährleistet sein“, erklärt Ingo Pokorny, Projektverantwortlicher beim Glaswerk Ernstthal. „Das war mit unserer selbstprogrammierten Lösung auf Basis von Microsoft-SQL-Server nicht möglich. Deshalb haben wir Prolag-World eingeführt“. Das Blocklager des Glaswerks, in dem Pro-

lag-World die Verwaltung der Artikel und Chargen ermöglicht, umfasst etwa 50000 Palettenplätze. Die Software stellt z. B. sicher, dass für eine Charge, die aufgrund der hohen Artikelmenge nicht in eine einzelne Blocklager-Reihe passt, eine Doppelzeile reserviert wird, sodass die Artikel nebeneinander gelagert werden können (Bilder 1 bis 3).



2 Die Lagerbereichs-Visualisierung zeigt dem Anwender grafisch die Belegung und Konfiguration des Lagers an. Die Visualisierung ist bis zur Flächenelementebene möglich. Die Farben kennzeichnen den Belegungsgrad.



3 Mit der Maske „Block-Regalfach Lhmtyp“ wird das Blocklager erzeugt. Nachdem Breite und Tiefe der Palette und des Flächenelements, auf dem die Palette gelagert werden soll, eingegeben wurde, ermittelt die Software automatisch die Anzahl der Flächenelemente.

Zudem berücksichtigt die Software die Stapelbarkeit der zerbrechlichen Ware. Das vermindert Beschädigungen und entsprechende Lieferverzögerungen.

Sobald die Paletten mit den fertig produzierten Glasflaschen die Palettieranlage verlassen haben und mit einer Folie verschweißt sind, meldet der Host jede fertige Palette an das Warehouse-Management-System, wo sie automatisch vereinnahmt wird. Die Software findet dann für die Paletten den geeigneten Lagerplatz.

Der Einlagerungsprozess beginnt mit Ankunft des Lkw

Da die Produktionsstätte in Ernstthal ist, das Logistikzentrum aber im rd. 4 km entfernten Herrnberg, steht vor jeder Einlagerung zunächst der Transport der gläsernen Fracht per Lkw.

Hierfür wird die fertig produzierte Ware zunächst eingepuffert, d. h. die Paletten für die verschiedenen Lagerbereiche werden im Pufferlager gesamt-

melt, vorsortiert und dann tourenoptimiert verladen. Für diese Transporte zwischen Produktion und Lager verfügt das Glaswerk über zwei spezielle Cargo-Lkw, die mit einer Fördertechnik ausgestattet sind.

Sobald der Fahrer den Lkw scannt, werden die Paletten von Prolag-World automatisch vom Palettenförderband auf den Lkw umgebucht. Die fertig produzierten Paletten können so vom Förderband in der Produktionshalle direkt auf das Förderband im Lkw verladen werden. Die Identifizierung aller auf dem Band befindlichen Paletten erfolgt durch Scannen der ID des Förderbands.

Bei Ankunft im Logistikzentrum Herrnberg läuft der Prozess in umgekehrter Reihenfolge ab. Durch erneutes Scannen der Förderband-ID wird die Abgabe der Paletten am Zielort bestätigt und der Staplerfahrer kann mit der Wareneinlagerung beginnen. Es kann so zu jeder Zeit überprüft werden, wo sich die Glasflaschen zu welchem Zeitpunkt befinden.

Auch die Auslagerung wird mit der Software gesteuert

Soll wiederum Ware aus dem Logistikzentrum Herrnberg ausgelagert werden, erhält Prolag-World den Lieferauftrag über das Host-System. Der Verladeauftrag und die dazugehörige Verladeliste werden einem der rd. 20 Staplerfahrer zugewiesen, der dann die Aufnahme der Paletten durch Scannen der Paletten-ID bestätigt. Dann bekommt er als Zielort die Versandrampe angezeigt.

Sind alle Paletten im Lkw verladen, ist der Auftrag abgeschlossen und wird dementsprechend im System verbucht. Prolag-World initiiert daraufhin den Druck der Versandpapiere, mit denen die Ware dann zum Kunden transportiert wird. Abschließend gibt Prolag-World eine Rückmeldung an das Host-System. Zwischen 50 und 60 Lkw voller Glasflaschen verlassen so täglich das Logistikzentrum. □