Flexibler, schneller, sicherer

Im Schulterschluss haben Viastore und Hänel eine platzsparende Intralogistiklösung für Tox Pressotechnik am Standort Weingarten realisiert. Mit diesen kann der Anbieter von Antriebssystemen und Verbindungstechnik flexibel auf zukünftige Anforderungen reagieren.

Durch die ständig wachsende Artikelvielfalt war die Kapazität des manuell geführten sowie des ebenfalls bestehenden automatischen Tablar-Lagers von Tox Pressotechnik nahezu ausgeschöpft. Dazu Michael Laub, Produktionsleiter des erfolgreichen Mittelständlers: „Zudem werden wir in Zukunft keinen Support mehr für die Warehouse-Management-Software unseres alten Tablar-Lagers erhalten, das ein anderer Anbieter gebaut hat. Zusammen mit Viastore Systems aus Beckum und Hänel Büro- und Lagersysteme aus Bad Friedrichshall installierten wir daher eine Lösung, mit der wir kostbaren Platz sparen und auf zukünftige Anforderungen flexibel reagieren können."

Im ersten Schritt haben die Fachleute das manuell geführte Lager durch drei Hänel Lean-Lifte ersetzt. Wegen der großen Gesamtzuladung jedes einzelnen Lean-Lifts von bis zu 60 Tonnen wurden diese im Untergeschoss aufgestellt. Die Entnahmestellen befinden sich im Erdgeschoss. Folglich nutzen die 14 Meter hohen Lagerlifte die Gesamthöhe des Kellers wie auch der Lagerhalle. Die gesamte Lagerfläche von rund 450 Quadratmetern konnte somit auf die Stellfläche der Lifte von 21 Quadratmetern reduziert werden, sodass wertvolle Fläche freigesetzt wurde.

▲ (oben) Schnelles und übersichtliches Kommissionieren an Hänel-Lean-Liften

▲ (unten) Ein- und Auslagerungen werden direkt am Viad@t-Terminal erfasst und in Echtzeit im SAP gebucht

Zukunftsweisende Lagersysteme Viastore integrierte die Lagerlifte in das bei Tox neu eingeführte Lagerverwaltungs-System Viad@tWMS. Diese erweiterbare und flexible Software ist über eine Standardschnittstelle in das SAP ERP integriert. Die Ware-zur-Mann-Kommissionierung am Lean-Lift hat die aufwendige Mann-zur-Ware-Kommissionierung im manuell geführten Lager ersetzt, sodass Kommissionierfehler deutlich gesenkt werden konnten. Das neue WMS ermöglicht in Verbindung mit den Highspeed Hänel-Lean-Liften eine hohe Transparenz und einen schnellen und sicheren Zugriff auf die Artikel.

„Die Lagerlifte und das Warehouse-Management-System lassen sich jederzeit erweitern"

Produktionsleiter Michael Laub: „Die modularen Lagerlifte von Hänel und das Warehouse Management System von Viastore Systems lassen sich jederzeit erweitern. Zudem hat Viastore auch unser Tablar-Lager in Viad@t integriert. Mit dieser Gesamtlösung können wir in Zukunft flexibel auf veränderte Rahmenbedingungen reagieren. Ferner waren die Zuverlässigkeit und die Langlebigkeit der Komponenten sowie ein tatsächlicher 24-Stunden-Service an mehr als 300 Tagen im Jahr entscheidende Kriterien für uns."

Potenziale ausgeschöpft Die höhenoptimierte Lagerstrategie in den vertikalen Lagerliften von Hänel sorgt für eine verdichtete und effiziente Nutzung des Lagerraums bei Tox Pressotechnik. Die Mitarbeiter können die Systeme flexibel nutzen und Aufträge schnell abarbeiten. Die Integration von Viad@t in SAP sorgt für eine durchgängige Transparenz.

Die modulare Technik von Viastore und Hänel ermöglicht zudem eine schnellere Warenauslieferung, verbesserte Bestandssicherheit, Minimierung von Kommissionierfehlern, effiziente Kommissionierung und damit verkürzte Durchlaufzeiten. Zudem lässt Viad@tWMS ein zukunftsfähiges Warehouse-Management des Tablar-Hochregallagers zu.

▶ **www.viastore.de**