



Nach oben
lassen wir **keine Wünsche** offen.



Unsere Software sorgt dafür, dass Ihre Technik zur Hochform aufläuft

Auf den ersten Blick scheint es ganz einfach: Ein automatisches Hochregallager dient der kompakten Lagerung von Paletten und anderen Großladungsträgern. Aber ist es wirklich so einfach? Wie kompakt darf und wie schnell muss ein Hochregallager im konkreten Fall sein?

Dies hängt von einer Vielzahl von Faktoren ab: Von der Anzahl der zu lagernden Paletten, von dem zu lagernden Artikelspektrum, von der erforderlichen Leistung, gemessen an den Ein- oder Auslagerungen pro Stunde, aber auch von dem verfügbaren Investitionsbudget. Aus diesen (und weiteren) Vorgaben gilt es, das optimale logistische Konzept für den aktuellen Anwendungsfall zu finden.

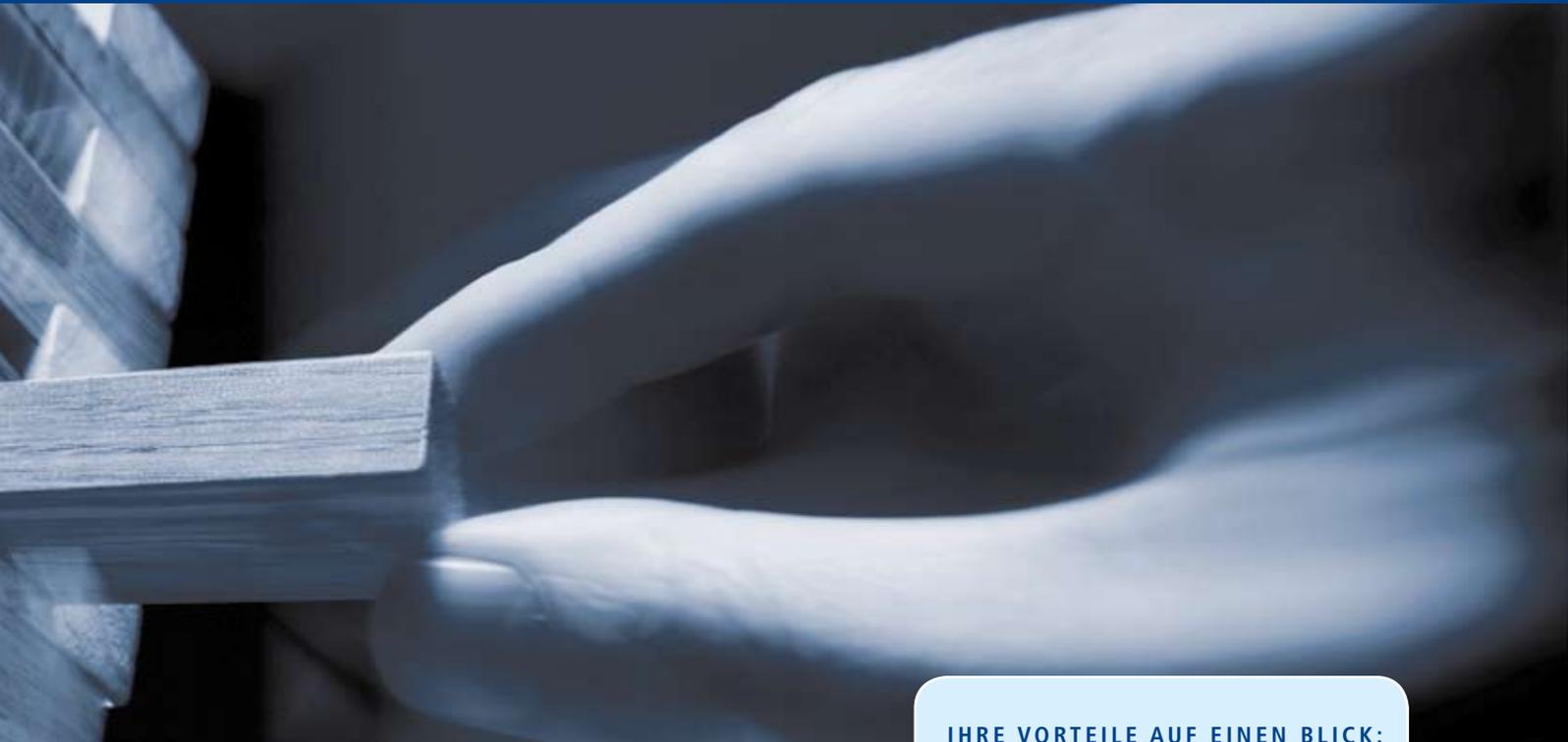
Die technischen Möglichkeiten sind heute vielfältig. Ob ein-, zweifach- oder gar x-fach-tief als Kanallager, pro Regalbediengerät mit einem oder zwei Lastaufnahmemitteln, mit einem oder mehreren Regalbediengerät(en) (RBG) pro Gasse, kurvengängigen RBG oder als Kombination von RBG und Versetzgerät – all diese Bausteine lassen sich so zusammensetzen, dass sie die optimale Leistung erzielen, passend für den jeweiligen Bedarf.

Unser Ziel ist, das Zusammenspiel der technischen Komponenten so zu steuern, dass dieses optimierte



Niveau dauerhaft Bestand hat. Daher muss die Software, die das Lager verwaltet und den Materialfluss steuert, nicht nur die jeweilige Technik, sondern den gesamten logistischen Prozess perfekt unterstützen. Jede Technik erfordert eigene Strategien in der Ein- und Auslagerung, um möglichst effizient arbeiten zu können. So bedeutet beispielsweise eine ABC-Klassifizierung in einem doppeltiefen Automatik-





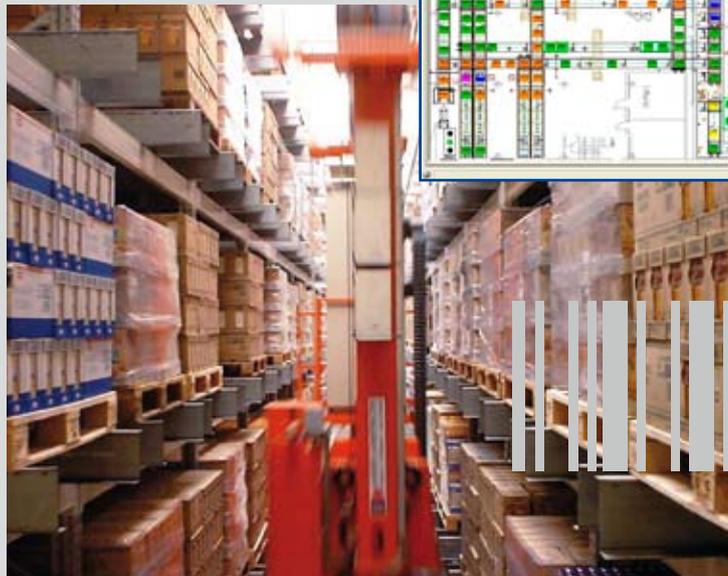
lager, anders als bei einem einfach-tiefen, keine Einteilung des Regals in vordere, mittlere und hintere x-Koordinaten. Vielmehr ist dafür zu sorgen, dass der A-Artikel im doppeltiefen Fach auf dem vorderen Platz steht, damit für seine Auslagerung nicht zuvor eine andere Palette umgelagert werden muss. Eine Kleinigkeit – aber Leistung ist ja immer die Summe richtig gemachter Kleinigkeiten.

GDV hat sich genau auf diesen Bereich spezialisiert. Mit einer Erfahrung von über 25 Jahren realisieren wir Softwarelösungen für automatische Lagersysteme – mit dem Ziel, dass jede Technik ihren Spielraum voll ausnutzen kann und optimale Ergebnisse erzielt. Beispiele: Unsere PRO-BAS-Software sorgt bei Bedarf für die automatische und direkte Anbindung der Produktion ans Lager. Wir stellen sicher, dass die Ware optimal gelagert wird und haben die schnelle Bereitstellung zum Versand dabei genau im Blick. Unsere Lösungen garantieren die reibungslose Anbindung

an SAP oder andere Host-Systeme und gewährleisten den vollautomatischen Betrieb während der Nachtstunden. Die Kunst steckt im Detail.

In den besten Händen

Effiziente Logistik bestimmt heute mehr denn je den Markterfolg. Durch unsere Lösungen machen wir unsere Kunden stärker – mit innovativen Ideen, weitreichenden Konzepten und stimmigen Strategien. Abgestimmt auf die jeweilige Technik und passgenau für die konkrete Anforderung.



IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK:

- + Individuelle Software-Lösungen
- + Passgenaue Abstimmung auf die Lagertechnik
- + Weitreichende konzeptionelle Planung
- + Anbindung an alle Host-Systeme
- + Dauerhaft verfügbares Testsystem
- + Simulation von Technik- und Host-Anbindung
- + Über 25 Jahre Erfahrung



Über 25 Jahre GDV Kuhn mbH

Erfahrung & Kompetenz, auf die man setzt



„Als führender Hersteller von Aquarien machen wir den Großteil unseres Umsatzes mit wenigen Produkten. Deshalb haben wir uns für ein automatisches Kanallager mit direkter Anbindung an die Produktion entschieden. Natürlich gibt es nicht nur A-Artikel, die wir lagern müssen. Täglich haben wir die Balance zwischen der optimalen Lagerung und der schnellen Bereitstellung für den Versand zu regeln. Diese Aufgabe hat GDV mit ihrer Software optimal für uns gelöst. A-Artikel werden kanalrein gelagert, B- und C-Artikel in gemischten Kanälen. Der Clou: Für den Versand am nächsten Tag lagert PROBAS die benötigten Paletten schon in der Nacht automatisch tourenrein in die vorderen Kanäle um. Hierfür muss kein Mitarbeiter anwesend sein. Beim Eintreffen des LKW lagern wir die ganze Tour in einem Schwung aus. Schneller geht es nicht.“

Wolfgang Dürmeyer (Geschäftsführer), Juwel Aquarium GmbH & Co. KG, Rotenburg/Wümme



„Unser Verpackungsmaterial und die von uns gefertigten Laminatbeschichtungen lagern wir in unterschiedlichen Lauflängen auf den Produktrollen chargengenau ein. Unser neues Lager stellt an die Logistik besondere Anforderungen: Zu gewährleisten ist eine hohe Stellplatzkapazität für unterschiedliche Palettenabmessungen und Höhen. Gleichzeitig sollte die Anlage wirtschaftlich und kompakt sein, einen zeitnahen Return-on-Invest liefern und die geforderten Ein- und Auslagerungen unter Einhaltung vorgegebener Chargen erfüllen. Wir setzen in unseren acht Gassen, die über Fördertechnik mit dem Warenein- und -ausgang und mit der Produktion verbunden sind, auf ein einzelnes RBG. Um dabei möglichst effizient zu arbeiten und auf unnötige Gassenwechsel zu verzichten, nimmt uns das von GDV entwickelte PROBAS die erforderlichen Anpassungen bei den Ein- und Auslagerungen ab und bewegt die nötigen Stellschrauben, um einen reibungslosen Materialfluss sicherzustellen.“

Wilhelm Taubert (geschäftsführender Gesellschafter), Wilhelm Taubert, Möckern



„Bei unserem automatischen HRL kam es in erster Linie auf eine präzise Anbindung an unsere Produktion an, ohne zusätzlichen Handlingaufwand zur Einlagerung. Paletten werden daher direkt in der Produktion etikettiert und auf die Fördertechnik gesetzt. Unser eingesetztes PROBAS-System liest dann die relevanten Informationen über automatische Scanner an der Fördertechnik direkt aus dem Barcode. Diese Variante funktioniert äußerst zuverlässig und vor allem ohne händisches Zutun. Zudem bot sich produktionsbedingt eine platzsparende Doppelstocklagerung von Paletten an. Somit können wir jeweils zwei Paletten übereinander aufsetzen, die automatisch über Scanner erfasst werden. Die Lagerverwaltung in PROBAS verarbeitet bei Ein- und Auslagerungen inkl. Rückmeldung an das Host-System alle Ladungsträger, ob Doppelstock oder mit einfacher Belegung, und unterstützt uns dabei, Zeit und Lagerplatz zu sparen.“

Dr. Peter Schätzler (Leiter Logistik), Fissler GmbH, Idar-Oberstein

Über uns

Software für Logistik zu entwickeln – das ist unsere Kernkompetenz. Zufriedene Kunden aus verschiedenen Branchen – das ist unsere Referenz. GDV Kuhn agiert seit über 25 Jahren erfolgreich am Markt und hat mit PROBAS eine der richtungsweisenden modular aufgebauten Softwarelösungen zur Steuerung und Verwaltung automatisierter und manueller Lager entwickelt. Hierbei arbeiten wir herstellernerneutral und haben bereits mit zahlreichen führenden Anbietern von Intralogistik-Systemen erfolgreiche Projekte realisiert. Wir beraten und entwickeln Lösungen zur Optimierung der

- Lagerverwaltung
- Kommissionierung
- Materialflusssteuerung

Wir bieten Ihnen auch nach der Inbetriebnahme professionellen Service mit kurzen Reaktionszeiten rund um die Uhr und festen Ansprechpartnern für Ihr Projekt.

Als zertifizierter SAP-Partner verfügen wir zudem über das Know-how, entsprechende Anbindungen an Ihr SAP-System vorzunehmen.

Wir haben Sie neugierig gemacht? Dann lassen Sie uns wissen, was wir für Sie tun können.

- GDV Kuhn mbH
Kreienberg 12
D-21376 Salzhausen
Tel. 04172 / 96 49 – 0
Fax 04172 / 96 49 – 44
E-Mail vertrieb@gdvkuhn.de
www.gdvkuhn.de