

Verführerischer Genuss im Blick...



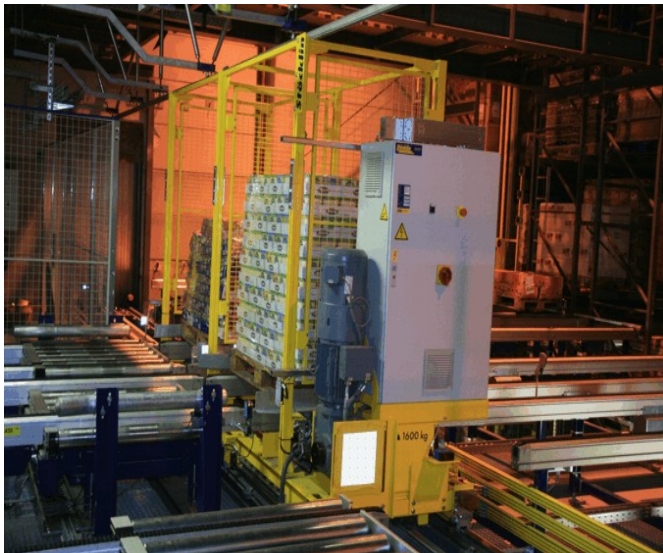
Dissen, 01.03.09 – „So verführt man“, lautet die Botschaft, mit der Homann, Marktführer im Bereich Feinkostsalate und führender Hersteller von Fisch-Feinkost, Dressings und Saucen, für seine Produkte wirbt. Um für die hohe Nachfrage seiner Produkte zukünftig noch besser gerüstet zu sein, investiert Homann in die Intralogistik.

Logistik ist bei Homann ein wichtiger Erfolgsfaktor für die Kundenzufriedenheit. Schließlich stellt das Dissener Unternehmen Frischeprodukte weitgehend ohne Konservierungsstoffe her, bei denen es nicht nur auf die ausgesuchten Zutaten ankommt, sondern auch darum, die Produkte nach der Herstellung schnell in den Handel zu bringen.

Somit hat auch das 7-gassige Hochregallager am Produktionsstandort Dissen vor allem eine Pufferfunktion. Aber auch hierfür reichten die vorhandenen 9400 Stellplätze seit langem nicht mehr aus. Auch die Geschwindigkeit und Störungsanfälligkeit der über 30 Jahre alten Regalbediengeräte und Fördertechnik-Komponenten entsprachen nicht mehr den Anforderungen von Homann.



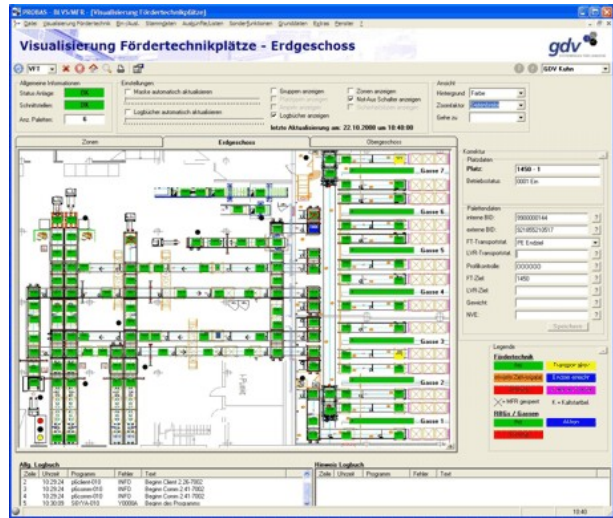
So entschloss sich Homann Anfang 2008, das Hochregallager umfassend zu modernisieren. Als Generalunternehmer wurde die Stöcklin Logistik aus Netphen beauftragt, sowohl neue Regalbediengeräte als auch eine umfangreiche neue Fördertechnik zu liefern und durch einen Umbau der Regale von einer fixen Fachgröße auf mehrere unterschiedliche Höhen eine zusätzliche Ebene einzuziehen und so die Anzahl der Palettenstellplätze auf ca. 10.900 zu erhöhen.



Insbesondere durch den Ausbau der Förder-technik wird die Kapazität der Lagerprozesse deutlich erhöht. So sind beispielsweise für den Wareneingang aus der Produktion zukünftig zwei Andockmöglichkeiten für die Shuttle-LKW vorhanden, bei denen die Be- und Entladung über Fördertechnik im LKW-Aufbau automatisch erfolgt. Auch die Einlager- und Auslagerförderstrecken wurden von der Kapazität nahezu verdoppelt, wozu ebenfalls beiträgt, dass in der Vorzone des HRLs zukünftig zwei auf einer Schiene kollisionsfrei fahrende Doppelverteilwagen den in die Jahre gekommenen Verteilwagen ersetzen und die einzulagernden Paletten auf die sieben Gassen verteilen.

Materialflussrechner steuert Fördertechnik

Diese umfangreiche Fördertechnik machte allerdings den Einsatz eines zusätzlichen Materialflussrechners erforderlich, der die Komponenten steuert, die Fahrwege optimiert und die Belegung der Anlage visualisiert. Gleichzeitig stellt der MFR das Bindeglied zwischen der bei Homann vorhandenen Lagerverwaltung LFS 400 und den Fördertechnik- und RBG-Steuerungen aus dem Hause Stöcklin dar. Den Auftrag zur Lieferung dieses Materialflussrechners erhielt die GDV Kuhn mbH aus dem niedersächsischen Salzhausen. Dies ist wenig verwunderlich, zumal GDV seit Jahren sowohl als Partner für Stöcklin Logistik Lagerverwaltungs- und Materialflusslösungen entwickelt als auch Realisierungspartner für die eingesetzte Lagerverwaltung LFS 400 von Ehrhardt + Partner ist und über eine standardisierte Schnittstelle zum LFS 400 verfügt. Daneben ist die GDV spezialisiert auf sogenannte „Retrofitting“-Projekte, bei denen der Austausch von Komponenten in der Fördertechnik weitgehend im laufenden Betrieb erfolgen muss. So werden auch bei Homann die Gassen des Hochregallagers in mehreren Stufen umgebaut und auch die vorhandene Fördertechnik in mehreren Stufen demontiert bzw. die neuen Förderer in Betrieb genommen, so dass ständig eine funktionsfähige Anlage zur Verfügung steht.



Dank Anlagensvisualisierung alle Paletten im Blick

Unverzichtbarer Bestandteil des Materialflussrechners ist die Anlagensvisualisierung. Dieser Teil der modularen MFR-Software sorgt dafür, dass die Leitstandsmitarbeiter bei Homann auch ohne Sichtkontakt mit der Anlage ihre verführerischen Produkte immer im Blick haben. Das Modul wurde anlässlich dieses Projektes weiterentwickelt und bietet nun noch mehr Funktionalität und eine ansprechendere Oberfläche. So kann in der Software das Original-Anlagenlayout als Hintergrundbild im JPG-Format hinterlegt werden, wodurch es dem Anwender noch einfacher gemacht wird, die angezeigten Fördertechnikpunkte räumlich zu identifizieren. Weiterhin werden bei Störungen, z.B. bei einem Konturenfehler am RBG, nicht nur die entsprechende Fehlermeldung eingeblendet, sondern direkt auch Hinweise für die Störungsbehebung.

Mobile Störungsbehebung über MDE

Als weitere Neuerung wurde im Materialflussrechner ein Modul zur mobilen Störungsbehebung integriert. Dieses arbeitet mit handelsüblichen MDE, wie sie auch in der Kommissionierung Verwendung finden. Der eingesetzte Typ des mobilen Handhelds ist hierbei durch die verwendete Browser-Technologie nahezu unerheblich. Bereits beim Kunden vorhandene Hardware kann daher in der Regel genutzt werden. Zur Nutzung der mobilen Störungsbehebung wird jeder Fördertechnikpunkt mit der barcodierten Nummer des Förderers versehen.



Kommt es zu einer Störung, kann der Mitarbeiter mit dem MDE durch Scannen der Fördertechnik-ID die datentechnische Belegung des Elements abfragen und bei Bedarf ändern. Auch die Abfrage des datentechnischen Standorts einer Palette ist durch Scannen der angebrachten NVE-Nummer jederzeit möglich. Auch hier lässt sich die Belegung direkt am MDE auf die tatsächlichen Gegebenheiten anpassen.

Alle Neuerungen aus der Visualisierung und aus anderen Modulen der PROBAS-Software wie Pick-by-Voice und Multi-Order-Picking aus geteilten Behältern zeigt die GDV während der LogiMAT 2009 auf ihrem Stand 916 in Halle 1 des Stuttgarter Messegeländes.

Fotos: Homann, GDV, Stöcklin Logistik

Zeichen (mit Leerzeichen): 6.893