

Wilhelm Taubert GmbH lagert mit PROBAS



Möckern, 09.09.08 – Die Wilhelm Taubert GmbH ließ am Standort Möckern zur Lagerung von Papier- und Folienrollen sowie weiterem Material für die Produktion ein neues Hochregallager (HRL) von Generalunternehmer Stöcklin Logistik realisieren. Das eingesetzte Lagerverwaltungssystem PROBAS stammt vom Lagersoftware-Spezialisten aus der Lüneburger Heide, GDV Kuhn mbH, und enthält eine integrierte Materialflussrechnerfunktion. Somit ist die Software direktes Glied zwischen ERP-System und den Steuerungen.

Gelagert werden die Rollen und sonstiges für die Produktion benötigtes Material in 8 Gassen auf je einem der insgesamt 5.536 Palettenstellplätze. Dabei kommen sowohl verschiedene Abmessungen der Lademittel als auch Höhenunterteilungen der Fächer zum Einsatz. Ein einzelnes automatisches RBG versorgt sämtliche Gassen und wird über einen Verfahrwagen zwischen den Gassen umgesetzt. Eine Alternative, die bei ausreichender Leistung Kosten in der Anschaffung spart. Außer in die Produktion werden Paletten auch zum Versand über eine angeschlossene Fördertechnik ausgelagert. Wareneingänge kommen sowohl aus dem Wareneingangsbereich als auch direkt aus der Produktion. Warenein- und -ausgänge werden vom überlagerten ERP-System an das PROBAS-LVS avisiert. PROBAS veranlasst alle weiteren notwendigen Verarbeitungsschritte bis hin zu den direkten Fahrbefehlen an RBG und Verfahrwagen durch Schnittstelle zur unterlagerten Siemens S7-Steuerung.



Bild: Taubert – Verfahrwagen mit RBG vor den Gassen

Als zentrales Bindeglied zwischen ERP-System und Steuerungen ermöglicht PROBAS auch, ausgewählte Ersatzteile für Maschinen sowie Leerpaletten am ERP-System vorbei autark zu verwalten und ein- und auszulagern oder in Ausnahmefällen auch Auslagerungen für andere Ware selbst anzustoßen.



Bild: Taubert - Hochregalgassen

Entscheidend für die Effizienz bei der Nutzung von nur einem RBG ist die Vermeidung von zeitraubenden Gassenwechseln durch entsprechende Strategien. So richten sich Einlagerungen beispielsweise stets nach Standort und nächster Auslagerung des RBG. Auch Auslagerungen werden gassenweise optimiert und eine zulässige Häufigkeit von Gassenwechseln ist zur optimalen Nutzung im PROBAS-System parametrierbar. Somit stellt das Projekt unter Beweis, dass automatische Anlagen zur Vorhaltung unter gegebenen Leistungsanforderung auch mit adäquatem Budget effizient realisiert und betrieben werden können.