



Optimale Ersatzteillagerung

Ist ein Ersatzteil für eine Volvo-Baumaschine an einem der zahlreichen Swecon-Standorte nicht vorhanden, wird es unmittelbar im Zentrallager Bochum oder Gera angefordert. Dank der Lean-Lift-Vertikallifte und Rotomat-Umlauflager von Hänel können die angeforderten Ersatzteile unmittelbar über Nacht zur Baustelle geliefert werden. **DIPL. PHYS. GERD KNEHR**

➔ Neben dem Handel mit Bau- und Industriemaschinen der Marke Volvo Construction Equipment und den dazu gehörenden Ersatzteilen führt die Firma Swecon aus Ratingen Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten mit dem eigenen Kundendienst durch. Darüber hinaus verfügt Swecon über einen hochwertigen Baumaschinenpark mit einer breit gefächerten Auswahl zur Vermietung. Gemeinsam mit den Vertragshändlern garantieren die zahlreichen Standorte in Nord- und Mitteldeutschland eine flächendeckende Betreuung nahezu um jede Volvo-Baumaschine.

Mix aus Rotomat und Lean-Lift Im Swecon-Zentrallager Bochum sind ständig rund 38 000 Ersatzteile am Lager. Über Nacht werden täglich rund 250 Ersatzteilsendungen zur Baustelle, zur Kiesgrube oder zum Steinbruch ausgeliefert, wo auch immer die zu reparierende Baumaschine eingesetzt wird. In fünf platzsparenden Rotomat-Lagerliften und drei Hänel Lean-Liften sind rund 18 000 Kleinteile-Artikel für den schnellen Zugriff in Behältern geordnet und vor Staub und Licht geschützt untergebracht.

Der Leiter des Ersatzteilwesens von Swecon, Martin Schmid, erklärt: „Viele Artikel,

wie Gummidichtungen oder Simmeringe, sind von gleicher Form und Größe und besitzen in den gleichförmigen Lagerbehältern der Rotomat-Lagerlifte untergebracht. Im Zentrallager Gera konnten wir sogar alle Kleinteile in lediglich zwei Rotomat-Umlauflagern unterbringen.“

Sperrige Kleinteile hingegen sind auf Containern der Lean-Lift-Vertikallifte höhenoptimiert eingelagert. Mit der geringen Stellfläche der Vertikallifte und Umlauflager konnte der größte Teil der ehemaligen 400 Quadratmeter großen Fachboden-Regalanlage aufgelöst und die wertvolle freie Fläche für andere Zwecke, wie den Versand, verwendet werden. Auch die Behälter der ehemaligen Fachboden-Regalanlage fanden

„Anhand der komfortablen Schnittstelle ist das Intralogistik-System schnell und leicht in die EDV-Landschaft integrierbar“

auf den Containern und den Tragsätzen der Hänel-Lagersysteme weiter Verwendung.

Schnelle Kommissionierungen im Verbundlager Anhand der schnellen „Ware zur Bedienperson“-Zusammenstellungen haben sich auch die Kommissionierzeiten deutlich, nämlich um rund 20 Prozent, reduziert. Wird mit einem PC im Zentrallager

Bochum oder Gera eine Teilesendung ausgelöst oder ein Wareneingang erfasst, werden über das IT-Netzwerk die entsprechenden Auftragsdaten unmittelbar von der Lagerverwaltung des ERP-Systems Microsoft Dynamics Navision an die Hänel-Lagersysteme übermittelt. Diese sind nahtlos im Netzwerk und im Verbund mit dem Swecon-Server am Hauptsitz in Ratingen verbunden.

Bei einem Wareneingang werden Strichcode-Etiketten gedruckt und die Ware mit diesen Aufklebern versehen. Um die gesamte Artikelanzahl am Lager konstant zu halten, kommissioniert ein Lagerist, während ein anderer einzulagernde Ware vom Wareneingang durch Scannen der Aufkleber automatisiert einlagert. Bei einer Kommissionierung wird durch Scannen des Barcodes der Etikettenaufkleber für die Tüten automatisiert der richtige Lean-Lift Container beziehungsweise

Rotomat Tragsatz zur Entnahmestelle befördert. Die Anzahl der zu entnehmenden Artikel wird in der elektronischen Pickliste der WLAN Tablet PCs angezeigt. Diese sind jeweils auf den Kommissionierwagen installiert.

Unmittelbar nach der Bearbeitung werden die Picklisten automatisch gelöscht. Anhand der Kommissionierlisten werden



mit dem Pick-by-Light Verfahren fehlerhafte Pickvorgänge vermieden. Nach einem Pickvorgang wird mittels der grünen Taste die nächste Position angefahren und so die Kommissionierung beziehungsweise Einlagerung abgearbeitet.

Artikelpool und Bestandsführung Dank der Artikelpoolverwaltung und Bestandsführung sind alle Artikeldaten ohne Lagerortangabe bei den einzelnen Mikroprozessor-Steuerungen bereits hinterlegt. Artikelbestand, Mindestbestand oder Sonderdatenfelder müssen demzufolge bei einer Kommissionierung oder Einlagerung nicht erneut eingegeben werden.

Im Lagerverwaltungssystem sind auch die Dimensionen und Gewichte der Gebinde hinterlegt. Die liftübergreifende Suche nach einem Lagerplatz erfolgt somit unter Berücksichtigung der Höhe des Lagerguts. Auf diese Weise können Gebinde mit individueller oder fester Höhe auf Containern

zusammengestellt werden. Schmid erläutert: „Viele Gebinde sind von gleicher Größe. Mit diesem Feature sind speziell die Rotomat-Lagerlifte mit den gleichförmigen Behältergrößen optimal im Verbund integriert“.

Flexible und sichere Lagerplatzvergabe

Bei Bestand Null wird der Lagerplatz von der zentralen Lagerverwaltung sofort wieder freigegeben. „Auf diese Weise bleiben wir im Lager maximal flexibel. Lagerplätze können zur Sicherheit nicht vor Ort am Rotomat oder Lean-Lift angelegt werden. Mit der einfachen FTP-Schnittstelle zu den Hänel-Mikroprozessor-Steuerungen ist dies anhand der Sperrung der Lagerplatzvergabe leicht realisierbar. Alle Buchungsvorgänge zu den Ein- und Auslagerungen werden zur transparenten Rückmeldung an das LVS in einem Bewegungsjournal aufgezeichnet. In Zusatzdatenfeldern können dabei Auftragsbeziehungsweise Kostenstellennummern, Lagerplatz sowie Benutzerdatenfelder einge-

◀ (v.li.n.re.) Sperrige Kleinteile-Artikel sind im Zentrallager von Swecon auf den Containern der Hänel-Lean-Lift Vertikallifte höhenoptimiert eingelagert (Fotos: Hänel)

In fünf platzsparenden Rotomat-Lagerliften und drei vertikalen Hänel-Lean-Liften sind rund 18000 Kleinteile-Artikel für den schnellen Zugriff in Behältern geordnet und vor Staub und Licht geschützt untergebracht

Bei Bestand Null wird der Lagerplatz von der zentralen Lagerverwaltung auf dem Swecon Server in Ratingen sofort wieder freigegeben. Dank der Artikelpoolverwaltung und Bestandsführung sind alle Artikeldaten ohne Lagerortangabe bei den einzelnen Mikroprozessor-Steuerungen bereits hinterlegt

tragen werden“, berichtet Schmid und resümiert: „Auf diese Weise wird eine maximale Transparenz und Optimierung aller Lager, Lagereinheiten und Lagerplätze erreicht. Insgesamt resultiert daraus eine Fehlerquote weit unter einem Prozent.“

Fazit Bei einem wesentlich effizienteren Arbeitsablauf werden Zeit, Lagerraum und Kosten eingespart. Auch Schmid ist überzeugt und fasst zusammen: „Die individuelle Beratung von Hänel mit der Kombination aus Rotomat und Lean-Lift erzielt eine Maximalwirkung beim Ersatzteilmanagement. Mit dem zuverlässigen Kettenantrieb sind diese ergonomischen, platz- und zeiteinsparenden Lagersysteme einfach und flexibel zu bedienen. Anhand der komfortablen Schnittstelle ist ein Hänel-Intralogsik-System schnell und leicht in die EDV-Landschaft integrierbar. Für unsere Niederlassung in Hannover ist daher bereits ein neuer Lean-Lift in Planung.“ ▶ www.haenel.de