



1 Die **höhenoptimierte Einlagerung** in den vertikalen Liftsystemen von Hänel bietet viel Lagerraum auf wenig Bodenfläche. 2 Die Visualisierung des Lagerplatzes auf dem **Touchscreen** macht die Abläufe im Lager transparent und übersichtlich. 3 Sichere Aufbewahrung in den **modularen Behältern** des Systems.

Alles auf einen Blick

Praxis Bestellte Produkte ohne Zeitverzug liefern zu können, ist eine der großen logistischen Herausforderungen. Um sie zu meistern, braucht man neben leistungsstarken Intralogistik-Systemen vor allem eines: hohe Transparenz.

Pumpen und Antriebe des Herstellers Speck findet man überall auf der Welt und in den unterschiedlichsten Branchen – vom Schiffbau bis zur Medizintechnik. Im letzten Jahr konnte der erfolgreiche Mittelständler den Umsatz weiter steigern, diesmal um 25 Prozent. Lagerleiter Hans-Jürgen Löschmann vom Speck-Stammwerk Roth: »Durch die stetige Erhöhung des Durchsatzes im Lager platze unsere Fachbodenregalanlage im Wareneingang aus allen Nähten. Wir mussten also handeln.« Zusammen mit den Spezialisten von Hänel Büro- und Lagersysteme entwickelte Speck ein intelligentes Lagerkonzept. Auf einer kleinen Stellfläche wurden sechs über sieben Meter hohe Lean-Lifte von Hänel installiert. Da die Lean-Lifte nebeneinander aufgestellt sind, können die Aufträge parallel abgearbeitet werden. Die Umlagerung sämtlicher Artikel aus dem Fachbodenregal in das neue Lean-Lift-Lager erfolgte während des laufenden Betriebs. Durch die höhenoptimierte Einlagerung wur-

de die Lagerfläche von 1.000 qm auf 660 m² reduziert. Die Stellfläche der Lean-Lifte beträgt dabei nur noch 60 m². Zudem schützen die Lagerlifte alle Artikel vor Staub und Schmutz. Durch Hänel-Lean-Lifte wird die Lagerfläche stark verdichtet. Je nach Geräteausführung kann pro Container eine Artikelmenge

bis zu einer Tonne Gewicht eingelagert werden. Auf den gesamten Lagerlift bezogen sind es bei Speck bis zu 13 Tonnen (pro Lift). Etwa 30 Paletten mit verschiedenen Artikeln werden täglich ein- bzw. ausgelagert. Lange Wegezeiten wie bei der »Mann-zur-Ware«-Kommissionierung in der zweigeschossigen Fachbodenregalanlage gehören der Vergangenheit an. Ein weiterer Vorteil des neuen System ist höhere Arbeitssicherheit. Lagerleiter Löschmann: »Durch die Lean-Lifte von Hänel ist das Benutzen von Leitern und Treppen komplett entfallen.«

Moderne Ausstattung

Beim Einlagern erhalten die zuständigen Mitarbeiter von Speck die dafür erforderlichen Informationen über das moderne TFT-Display der MP12 N-Steuerungen direkt am betreffenden Lean-Lift. Alle sechs Terminals sind sowohl mit einer Tastatur als auch mit einem Touchscreen ausgestattet. In der übersichtlichen Bedien-Oberfläche sind die

Daten & Fakten

Der Name Hänel steht seit den 50er-Jahren des vergangenen Jahrhunderts für innovative Lösungen in der automatisierten Akten- und Material-Bereitstellung.

Bei aller Effizienz seiner Systeme strebt Hänel hohe Umweltverträglichkeit an. In der Vertikallift-Technologie etwa wurde ein System entwickelt, das die Energie des herabfahrenden Bauelements in elektrische Energie umwandelt und in das Stromnetz abgibt.

zeigt. Nach Eingabe der Einlagermenge wird das Material gebucht. Lagerleiter Löschmann ist hoch zufrieden: »Im Vergleich zur Tattatur ist die Bedienung mittels Touchscreen deutlich schneller und wird von unseren Mitarbeitern sehr geschätzt.« Zur optischen Unterstützung der Arbeit sind die Lean-Lifte auch mit einer LED-Leiste ausgestattet. Dort wird der exakte Lagerplatz auf dem Container deutlich angezeigt.

Intelligente Software

Die Lagerverwaltungssoftware HänelSoft kontrolliert den Materialfluss im Lager. Durch entsprechende Konfiguration und zahlreiche Zusatzmodule kann HänelSoft jedem Kunden individuell angepasst werden und erfüllt so alle Anforderungen an eine maßgeschneiderte Lösung. Informationen über Lagerplatz, Lagerbehälter, Materialbestand und Materialfreigabe sowie der Datensatz für die Inventur sind direkt im ERP-System hinterlegt und müssen nicht noch einmal in HänelSoft eingepflegt werden. Der Lagerrechner von Hänel verwaltet und steuert lediglich die sechs Lean-Lifte und optimiert die einzelnen Kommissionier-Aufträge. Die 3D-Lagervisualisierung von HänelSoft sorgt hierbei für die erforderliche Übersicht, zeigt jederzeit die aktuellen Informationen an und ermöglicht so, falls vom Nutzer gewünscht, eine visuelle Lagerplatzsuche. Optimal allerdings löst diese Aufgabe die automatische Leerplatzsuche der Software, die schnell und wegeoptimiert zum nächsten freien Lagerplatz führt.

Menüfunktionen farblich voneinander abgesetzt, sodass sie leicht zu unterscheiden sind. Der gewünschte Lagerplatz kann durch einfaches Berühren der Bildschirmoberfläche ausgewählt werden. Buchungsdaten können per Tastatur oder mittels Scannen des Barcodes erfasst werden. Anschließend wird vom betreffenden Lift der Lagerplatz angefahren.

Schnelle Bedienbarkeit

Im Display wird der Container grafisch angezeigt. Der ausgewählte Platz blinkt dabei auf. Unterhalb der Grafik sind die Koordinaten dargestellt. Im linken Bildbereich werden die wichtigsten Artikelinformationen ange-

zeigt. Nach Eingabe der Einlagermenge wird das Material gebucht. Lagerleiter Löschmann ist hoch zufrieden: »Im Vergleich zur Tattatur ist die Bedienung mittels Touchscreen deutlich schneller und wird von unseren Mitarbeitern sehr geschätzt.« Zur optischen Unterstützung der Arbeit sind die Lean-Lifte auch mit einer LED-Leiste ausgestattet. Dort wird der exakte Lagerplatz auf dem Container deutlich angezeigt.

daten sowie Ein- und Auslageraufträge. HänelSoft meldet alle Lagerbuchungen zurück an das ERP-System. Für die Bearbeitung der Aufträge steht wahlweise die wegeoptimierte Variante oder die Abarbeitung in vorgegebener Reihenfolge zur Verfügung. Die Wegeoptimierung arbeitet

»Das neue System hat die Produktivität beim Kommissionieren deutlich erhöht.«

Hans-Jürgen Löschmann, Speck, Lagerleitung

dynamisch und sucht immer den Artikel am nächstmöglichen Lagerplatz. Die Auftragspositionen werden dabei in anderer Reihenfolge als im Auftrag stehend abgearbeitet.

Variable Vorgehensweise

In bestimmten Fällen kann die vom System vorgesehene Wegeoptimierung unterbrochen werden, so zum Beispiel beim Handling von First-in-First-out-Artikeln. Falls die geforderte Menge über mehrere Lagerplätze kommissioniert werden muss, hat FiFo Vorrang, und die fehlende Menge muss zuerst von einem anderen Lagerplatz geholt werden. Erst danach wird die nächste Auftragsposition zur Auslagerung gebracht. HänelSoft erlaubt die gleichzeitige Bearbeitung eines Auftrages an mehreren Liften mit einem oder mehreren Mitarbeitern.

www.haenel.de