

Industrie

anzeiger

12.16

17.05.2016 | 138. Jahrgang

www.industrieanzeiger.de

Lagerlifte Voller Durchblick für den Einkauf *Seite 48*

Restmagnetismus Dauer-Ärgernis in vielen Branchen *Seite 64*

IT-Outsourcing Scorecard bewertet Partnerschaft *Seite 24*

Special
Messe
Cemat
ab Seite 26



Hanel LEAN-LIFT

Lebensgefahr Einstieg verboten



Handheld terminal interface with screen and keyboard.

Screen text:

SE057	EINGABE	MENGE	GRÖßE
01	1	1	1
FUNKTION			
S			
Lagerliste: Webivvv			
Artikelnummer	22000000000000000000		
Abgabebezeichnung	22000000000000000000		
Gesamt-Nachricht	22000000000000000000		
Speicher	22000000000000000000		
Geplante Menge	22000000000000000000		
Bestand	22000000000000000000		
Bestellmenge	22000000000000000000		
Bestellzeit	22000000000000000000		
ANZAHL	22000000000000000000		
GRÖßE	22000000000000000000		

Keyboard includes: QWERTYUIOP, ASDFGHJKL, ZXCVBNM, numeric keypad, function keys (F1-F4), and a red STOP button.



Möbelhersteller Palmberg verwaltet C-Teile mit Lagerlift von Hänel

Voller Durchblick für den Einkauf

Lagertechnik | Im Werk des Büromöbelherstellers Palmberg stehen Sonderwünsche und damit die Losgröße eins an der Tagesordnung. Vertikallifte des Herstellers Hänel machen das erst möglich, denn sie sorgen für ein wirtschaftliches C-Teile-Management und eine effiziente Verwaltung der Schneidwerkzeuge in der Produktion.

Spezielle Anforderungen der Kunden sind für Stephan Kühl keine Ausnahme, sondern die Regel. „Sonderwünsche sind für uns oft eine Herausforderung, die wir nicht immer mit einem verfügbaren Produkt aus unserem Programm bedienen können“, so der Marketing-Leiter der Palmberg Büroeinrichtungen + Service GmbH in Schönberg in der Nähe von Lübeck. Zwischen 15 und 20 Prozent der gefertigten Möbel sind nach eigenen Angaben Sonderlösungen. Jeden Tag werden dafür im Sonderbau etwa 2000 Bauteile zugeschnitten. Hinzu kommen täglich weitere 8000 Bauteile für Standard-Produkte. Es klingt wie ein Klischee, aber es ist so: In der Fertigung bei Palmberg muss der richtige Artikel in der richtigen Menge am richtigen Ort und zum richtigen Zeitpunkt verfügbar sein.

„Für unsere Just-in-Time-Produktion wurde die manuelle C-Teile-Lagerhaltung in den Kunststoffregalbehältern zunehmend unübersichtlich und zeitintensiv“, umschreibt Stephan Kühl die Defizite in der Vergangenheit. „Die beiden Vertikallifte von Hänel geben uns heute die Planungssicherheit, die wir brauchen.“ Jede Materialbewegung wird erfasst und dokumentiert. Alle Bewegungen werden zusammen mit den relevanten Informationen protokolliert und garantieren so eine moderne und transparente Chargenrückverfolgung. Wenn sich der Bedarf ändert, sei es nun bei der Bereitstellung, der Beschaffung oder der Ersatzteil-Lieferung, dann bieten die Lifte ein hohes Anpassungspotenzial und garantieren eine maximale Liefer- und Versorgungssicherheit. Zugleich werden die Lagerbestände reduziert und damit die Kapitalbindung geringer.

Mebr Transparenz bei kleinen Teilen: Beim Büromöbelhersteller Palmberg sorgen Lagerlifte für mehr Wirtschaftlichkeit im C-Teile-Management. Bilder: Gerd Knehr

Etwa 1200 verschiedene C-Teile-Artikel für die Fertigung wie Schrauben, Muttern, Schlösser oder Schutzkappen sind in den beiden Vertikalliften übersichtlich und geschützt untergebracht. Die Stellfläche beträgt lediglich 20 m² und liegt damit um ein Vielfaches unter der eines gewöhnlichen Kleinteilelagers. Durch die höhenoptimierte Lagerhaltung wird der gesamte Raum bis unter die Decke effizient genutzt und damit teure Lagerfläche eingespart. Die praktische Handhabung der Lifte ist vergleichsweise einfach. Es reicht die Eingabe der Artikelnummer an der jeweiligen Lift-Steuerung und schon werden die benötigten Container zur Entnahmestelle befördert. „Alle C-Teile werden dabei verbrauchsnahe disponiert und die Bestände sowie die Lagerung regelmäßig optimiert“, umschreibt Stephan Kühl den praktischen Alltag. „Natürlich werden auch die Statistikdaten immer auf dem neuesten Stand gehalten.“ Und wenn sich die Anforderungen in der Produktion ändern, dann kann der Marketing-Leiter mit den Lagersystemen flexibel reagieren. „Für zukünftige Anforderungen fühlen wir uns gut gerüstet“, ergänzt Kühl.

Kommissionierlisten werden vom PPS-System direkt auf die Lean-Lifte geschickt

Weiteres Optimierungspotenzial bietet die Automatisierung der Schnittstellen zwischen der Lift-Steuerung und dem Warenwirtschaftssystem. Dank dieser Technik kann der Bediener mit dem Strichcode-Scanner schnell und komfortabel auf die Lagerplätze zugreifen. Im neuen Werk II wurden für die Montage von Büro-Trennwänden zwei Hänel Vertikallifte mit einer so genannten SOAP-Schnittstellen ausgestattet. SOAP (Simple Object Access Protocol) und ist ein Netzwerkprotokoll, mit dem sich Daten zwischen verschiedenen Systemen austauschen lassen. Mit einem Regelwerk werden im konkreten Fall Applikationen und plattformspezifische Datentypen in XML-Repräsentationen übersetzt. In den



*Kein langes Suchen: Alle
Wartungsteile sind auf
den Containern über-
sichtlich in Kategorien
zusammengefasst.*

beiden Liften mit den speziellen Schnittstellen sind konkret Gestelle, Beschläge und Zubehörteile eingelagert. „Mit der modernen SOAP-Anbindung war die Integration der beiden Lifte in unser PPS-System auf der AS400 vergleichsweise einfach“, freut sich IT-Projektleiter Jörn Klose. Unkompliziert war auch die Anbindung an das eigene Warenwirtschaftssystem auf dem Windows-Server.“

SOAP ist so ausgelegt, dass viele unterschiedliche Anwendungsfälle abgebildet werden können. Mit dem modernen Protokoll-Programm lassen sich Daten einfacher auslesen als Dateien von FTP-, HTTP- oder CIFS-Protokollen. „Die Kommissionierung ist ein gutes Beispiel, um die Wirkungsweise von SOAP zu erklären“, holt Jörn Klose aus. Kommissionierungen sind bei Palmberg in der Regel eine Abfolge von Entnahmen. Statt Dateien werden mit SOAP die Kommissionierlisten vom PPS-System direkt auf die Lean-Lifte geschickt. Diese werden in Echtzeit bestätigt. „Wir sparen uns dabei das lange Abwarten und die Interpretation der Antwort“, so Klose. Auf dem Display der Terminals bleibt weiterhin die normale Oberfläche der Lagerverwaltung von Hänel



*Jeder Kubikzentimeter genutzt: Rund 2200 Ersatz- und
Wartungsteile für die Produktionsanlagen sind im Lift in der
Schlosserei auf engstem Raum untergebracht.*

sichtbar. Die SOAP-Anbindung erfolgt im Hintergrund. „Auch die Bedienung unserer Anwendersoftware, die mit dem Warenwirtschaftssystem korrespondiert, hat sich dadurch wesentlich vereinfacht“, ergänzt der IT-Fachmann. „Die SOAP-Schnittstelle von Hänel bietet uns damit gleich mehrere Vorteile.“

Für die platzsparende, sichere und kontrollierte Verwaltung der Hand- und Schneidwerkzeuge wurde ein weiterer Lift im Produktionsbereich installiert. Hier werden in erster Linie Sägeblätter, Zerspaner, Fügefräser und Bohrer gelagert. „Bei den Vertikalliften können wir gewisse Werkzeuggruppen wiederum bestimmten Nutzergruppen zuweisen“, so Michael Bergmann, Leiter des technischen Anlagenmanagements. „Früher musste immer einer meiner Mitarbeiter vor Ort sein und einen der beiden Räume aufschließen, wenn ein Mechatroniker, Elektriker oder Produktionsvorarbeiter einen Bohrer brauchte.“ Mit der neuen Technik ist das heute flexibler und ressourcenschonender geregelt. Auf den Werkzeuglift zum Beispiel können nur die Meister mit ihren barcodegestützten Ausweisen zugreifen. Mitarbeiter aus der Produktion wiederum haben nur Zugriff auf bestimmte Container. „Mit dieser Regelung sparen wir uns viele Absprachen, Gerenne und Wartezeit“, versichert Bergmann. Die Steuerung an der Entnahme ist leicht zu bedienen und sorgt dafür, dass die Werkzeugverwaltung im praktischen Alltag eine hohe Funktionalität bietet. Ein- und Auslagerungen lassen sich mit den barcodegestützten Etiketten der Werkzeugboxen sicher und schnell durchführen. Alle Vorgänge werden zudem komfortabel in der Werkzeugverwaltung erfasst und dokumentiert.

Im Lift in der Schlosserei sind dank einer höhenoptimierten Einlagerung der Container rund 2200 Ersatz-

! *Auf den Werkzeuglift können nur die
Meister mit ihren barcodegestützten
Ausweisen zugreifen*

Quelle: Palmberg



Keine Angst vor großen Teilen: Auch sperrige Kunststoffprofile lassen sich im Lagerlift unterbringen und sind dort vor Licht und Staub geschützt.

und Wartungsteile für die Produktionsanlagen untergebracht – und zwar auf engstem Raum und zudem auf geringer Stellfläche. Die Wartungsartikel, zu denen zum Beispiel Wälzlager, LEDs, Elektromotoren sowie Zahn- und Keilriemen gehören, sind in verschiedenen Kategorien auf 30 Containern verteilt. Sechs zusätzliche Container sind für sperrige Werkzeuge und Handmaschinen reserviert. Die Container lassen sich auf Schienen ausziehen. So kann der Bediener auch schwere Artikel leicht entnehmen. Dank einer übersichtlichen Einteilung in Kategorien lassen sich Artikel in kurzer Zeit finden. Die Entnahme von Kleinteile-Artikel wie Wälzlager oder C-Teile wird durch das Scannen der barcodegestützten Lagerplatz-Etiketten bestätigt und an das PPS-System übertragen. Größere Ersatzteile wie Elektromotoren werden an der Hänel Steuerung inventarisiert.



Jeden Tag 800 Schränke

Nach der politischen Wende wurde die Palmberg Möbel GmbH aus dem damaligen Schweriner Möbelwerk herausgelöst und im September 1991 privatisiert. Heute nimmt das Unternehmen eine bedeutende Stellung in der deutschen Büromöbelindustrie ein. Am Produktionsstandort in Schönberg rund 15 km östlich von Lübeck werden mit automatisierten Maschineneinrichtungen hochwertige und moderne Büroeinrichtungen gefertigt. Pro Tag werden rund 700 Tische, 800 Schränke und 300 Bürocontainer sowie mehrere Empfangstresen produziert. 21 werkseigene Lkw verlassen täglich das Schönberger Werk und liefern die Büroeinrichtungen deutschlandweit aus. Zudem werden die angrenzenden Nachbarstaaten Niederlande, Belgien, Luxemburg und die Schweiz angefahren.

Wie bei den beiden Liften in der Materialwirtschaft bietet auch hier die Schnittstelle zum PPS-System gute Voraussetzungen für eine effiziente Lagerhaltung.

Unterm Strich sind die Verantwortlichen bei Palmberg mit der maßgeschneiderten Intralogistik-Lösungen von Hänel zufrieden. Mit der Technik wird nach eigener Einschätzung das C-Teile-Management in der Fertigung optimiert. Gleiches gilt für das Ersatzteilmanagement und die Werkzeugverwaltung. Über eine moderne SOAP-Anbindung können die Lifte direkt mit dem PPS-System kommunizieren. Mit der Technik von Hänel konnten die Prozesse bei dem Büromöbelhersteller vereinfacht und die Versorgungssicherheit verbessert werden. Zudem wurde die Beschaffungskette transparenter und in den Bereichen Produktion, Materialfluss und Einkauf ließen sich Ressourcen einsparen. ●

Höhenoptimierte Einlagerung: Etwa 1200 C-Teile-Artikel sind in den beiden Liften auf wenigen Quadratmetern untergebracht.

Gerd Knehr
Fachjournalist in Reutlingen