

PLANOS optimiert den Materialfluss durch Einsatz von Touchscreens auf Staplerfahrzeugen

Die Ausgangssituation

In Verbindung mit dem Bau einer neuen Lagerhalle sollte die vorhandene Materialsituation restrukturiert werden. Arbeitsvorratslisten, die z.B. nach dem Wareneingang oder nach der Freigabe eines Produktionsauftrages auf der ERP-Seite entstehen, sollten schnell und papierlos an die jeweiligen Lager-/Transportmitarbeiter weitergegeben werden.

Da nur bestimmte Staplerfahrzeuge den Bereich des Regallagers befahren können, wurden ‚Übergabepunkte‘ eingerichtet, um die jeweilige Ware eingangs- und ausgangsseitig zwischenzulagern und jeweils durch andere Staplerfahrzeuge zu übernehmen.

Des Weiteren sollte in der großflächigen Fertigung der Transport der Ware von einer Maschinengruppe zur nächsten ebenfalls über Arbeitsvorratslisten, die wiederum durch die Fertigmeldung eines Arbeitsganges entstehen, umgelagert werden.

Die Lösung

Die einzelnen Staplerfahrzeuge wurden mit robusten Touchscreens ausgerüstet, welche über ein Funknetz angeschlossen sind. Auf diese wird bereichsbezogen, die aktuelle Arbeitsvorratsliste übertragen. Sofern ein Stapler unterschiedliche Wege befährt, wird in einer Aktivitätenübersicht angezeigt, für welche der befahrenen Bereiche zu bearbeitende Arbeitsvorratslisten vorhanden sind.

Bei Ein- bzw. Auslagerungen werden die betroffenen Lagerplätze, ggf. mehrere pro Artikel, in der Arbeitsvorratsliste angezeigt. Der Staplerfahrer kann somit gezielt die einzelnen Plätze anfahren.

Über den Touchscreen wird der jeweilige Arbeitsschritt nach Beendigung der Tätigkeit gekennzeichnet, d.h. aus der Vorratsliste gelöscht. Gleichzeitig erfolgt der Buchungsvorgang im ERP-System, wie z.B. Umbuchung aus dem Zentrallager in das Zwischenlager beim Übergang in die Fertigung.

Das Fazit

Durch die Übertragung von Vorratslisten, gezielt und direkt auf das jeweilige Staplerfahrzeug wurde der Materialfluss, zeitlich gesehen, verbessert.

Die Koordination mehrerer Staplerfahrzeuge zum Weitertransport der Ware, z.B. aus dem Zentrallager zum Übergabelager Fertigung und von da aus zur jeweiligen Maschinengruppe, wurde optimiert. Dies führte zu einer Verringerung der Stillstandszeiten in der Fertigung.

Die Buchungsvorgänge in der effektiven Bestandsführung des ERP-Systems sind durch die Funkübertragung zeitnah und sorgen somit für mehr Transparenz in den einzelnen Abteilungen.

Der Anwender



LUBING Maschinenfabrik GmbH
& Co. KG
Am Kampe 60
49406 Barnstorf
www.lubing.de
Ansprechpartner:
Herr Ralf Tinnemeyer
+49 (5442) 987-921

Als Ludwig Bening am 15. Mai 1949 sein Maschinenbauunternehmen in Barnstorf gründete, konnte er nicht ahnen, dass 50 Jahre später der Name LUBING weltweit ein Begriff bei Zucht- und Masttierhaltern ist und für hochspezialisierte Tränke-, Förder- und Klimasysteme steht.

LUBING gilt als Marktführer und ist immer bemüht, durch seine qualifizierten Mitarbeiter durch stetig hohe Qualität und zukunftsweisende Innovationen diesem Anspruch gerecht zu werden.

Acht Tochterfirmen und 19 Auslandsvertretungen sprechen für sich, ebenso wie die Tatsache, dass aus dem einstigen Dreimann-Betrieb Unternehmen wurden, die heute allein in Deutschland 170 Mitarbeiter zählen.

Im Oktober 1977 wird in Barnstorf die Tochterfirma BARKU Kunststofftechnik GmbH & Co. KG gegründet. Damit werden alle in der LUBING-Gruppe benötigten Rohre, Profile und Einzelteile aus Kunststoff nunmehr selbst hergestellt.