

# REFERENZBERICHT

## PLANOS



Am Spinnradel 8  
67346 Speyer  
Tel.: (0 62 32) 64 50-0  
Fax: (0 62 32) 64 50-11  
Web: <http://www.sib.de/>  
E-Mail: [planos@sib.de](mailto:planos@sib.de)

### *PLANOS optimiert Hochregallagerverwaltung durch Einsatz mobiler Handheldgerate*

#### Die Ausgangssituation

BLV baute eine große 2-geschossige Lagerhalle, in der die bisherigen Lager für Zukaufteile, Halbfertigprodukte und Endprodukte zentral untergebracht wurden.

Im Untergeschoss werden die Zukaufteile angeliefert und auf Hochregalplatzen dynamisch (chaotisch) eingelagert.

Das Obergeschoss ist für die Lagerung der Halbfertig- bzw. Fertigprodukte ebenfalls unter einer dynamischen Lagerhaltung reserviert.

Die Lagerplätze sind artikelneutral, ggf. unterschieden nach den geometrischen Vorgaben, in Zonen aufgeteilt.

Ein- bzw. Auslagerungen des Zentrallagers betreffend, geschehen grundsätzlich über Blocklager, z.B. aus dem Wareneingang und der Qualitätskontrolle bzw. zum Versandlager für die Auslieferung an den Kunden.

#### Die Lösung

Für die körperliche Buchung werden mobile Datenerfassungsgeräte eingesetzt, die über Funk mit dem ERP-Server verbunden sind. Der jeweilige Arbeitsvorrat, z.B. die Entnahmelisten für Fertigungsaufträge werden auf die Handheldgerate geladen. Sofern der Lagerbestand eines Lagerplatzes nicht ausreicht (First-in/First-out Prinzip), werden weitere Entnahmeplatze ausgewiesen. Die jeweiligen Lagerplatzmengen bleiben bis zur Entnahme für die jeweilige Kommission reserviert.

Die aktuelle Bestandssituation ist über einen graphischen Visualisierungsbildschirm ersichtlich, über den ebenso Marschbefehle, z.B. für Umlagerungen, auf die Handheldgerate geladen werden können.

Für jeden Artikel existiert sowohl ein Gesamtbestand, ein Bestand pro Lagerort, wie z.B. ‚Zentrallager Material‘ und ‚Fertigungslager‘ sowie Einzelbestande pro Lagerplatz, ggf. auf Basis des Einlagerungsdatums und einer Serien-/Chargennummer.

#### Das Fazit

Ein Listendruck und deren manuelle Weitergabe an die Lagermitarbeiter sind entfallen. Die Mitarbeiter werden sowohl bei der Einlagerung als auch der Auslagerung gezielt an die jeweiligen Lagerplätze geführt. Durch die Anbindung der mobilen Datengerate über Funk wird die Umbuchung aus dem Zentrallager auf das Blocklager, bzw. vom Blocklager in das Zentrallager in ‚Echtzeit‘ durchgeführt. Somit stehen für alle Anwender die Daten zeitnah, z.B. im Versand, zur Verfügung.

Durch die mögliche Zonenbildung können ‚Schnelldrehern‘ Zonen nahe am jeweiligen Blocklager reserviert werden.

Durch die komplette Integration mit den Bereichen Vertrieb, Einkauf und Produktion entsteht eine verbesserte Transparenz bzgl. des innerbetrieblichen Datenflusses sowie erhebliche Kosteneinsparungen.

Bauliche Veränderungen können problemlos über das Dynamische Lagerplatzgenerierungsprogramm nachgebildet werden.

#### Der Anwender



BLV Licht- und Vakuumtechnik GmbH

Münchner Str. 10  
85643 Steinhöring

[www.blv-licht.com](http://www.blv-licht.com)

Ansprechpartner:  
Herr Eberhard Heitmann  
+49 (8094) 906-172

Seit der Gründung im Jahr 1968 hat sich die BLV kontinuierlich zu einem weltweit aktiven Lampenhersteller entwickelt.

Das mittelständische Unternehmen ist eine 100%-ige Tochter des japanischen Konzerns USHIO Inc. in Tokyo.

Die hochtechnologischen Lampen werden am Firmensitz in Steinhöring bei München entwickelt und gefertigt. Es ist der Grundsatz der Firmenphilosophie, eine innovative Produktpalette in höchster Qualität anzubieten, die flexibel den Bedürfnissen des Marktes angepasst werden kann.

Das BLV-Programm umfasst eine große Auswahl an Entladungs- und Halogengluhlampen. Speziallampen im Infrarot- und UV-Bereich ergänzen dieses breit gefächerte Angebot.

Die BLV verfügt über eine eigene Technik- und Konstruktionsabteilung, in der hochtechnologische Maschinen und Verfahren entwickelt und konstruiert werden.

Die BLV wurde weltweit als erster Lampenhersteller nach DIN ISO 9001 zertifiziert.