

15.04.2013

PRESSEINFORMATION

Gilgen Logistics AG und CIM GmbH statten das Lager der Avesco AG aus

Pick-by-Light und das Ware-zur-Person-Prinzip machen das Kommissionieren leichter und schneller – bayerisch-schweizerischer Partnerverbund statten Lager der Avesco AG aus

Fürstenfeldbruck, den 15.04.2013 – Gemeinsam statten die beiden Intralogistik-Experten – das Schweizer Intralogistik Unternehmen Gilgen Logistics AG als Generalunternehmer und der Lagersoftware-Hersteller CIM GmbH Logistik-Systeme aus Fürstenfeldbruck bei München – das Lager der Avesco AG in Langenthal/Schweiz aus. Die Lager- und Fördertechnik von Gilgen Logistics und das Warehouse-Management-System der CIM sorgen für einen reibungslosen Ablauf im Lager, realisieren Synergien und optimieren den Einsatz von Ressourcen. Besonders die Implementierung der modernen Pick-by-Light-Anlage vor dem neuen automatischen Kleinteilelager, bringt enorme Vereinfachungen für die Kommissionierung und Einlagerung der Artikel.

Die Avesco AG, mit Hauptsitz in Langenthal in der Schweiz, handelt mit Produkten, die zu den Besten der Welt gehören: Baumaschinen, Energiesysteme, Fördertechnik und Anlagen von namhaften Herstellern wie Cat, Ammann, Sandvik oder Yale. Da versteht es sich von selbst, dass Avesco für die Ausstattung des eigenen Lagers auch nur Produkte kauft, die selbst ebenfalls zu den besten der Welt gehören: Behälterfördertechnik und automatisches Kleinteilelager der Gilgen Logistics AG und das Warehouse-Management-System (WMS) PROLAG[®]World der CIM GmbH Logistik-Systeme. Unter Einsatz modernster Lösungen sollen Synergien realisiert und der Einsatz von Ressourcen optimiert werden.

Das Lager der Avesco AG besteht aus dem manuellen Paletten- und Speditionslager sowie dem neu gebauten automatischen Kleinteilelager und umfasst eine Fläche von 1.500 Quadratmetern. Das automatische Kleinteilelager (AKL) umfasst zwei Behälterlager, in denen 35.000 Ersatzteile gelagert werden und 12.600 Lagerplätze zur Verfügung stehen. Die Behälter werden mit zwei neuen Regalbediengeräten zur neuen Behälterförderanlage und den Arbeitsplätzen Einlagerung, Kommissionierung und Packplatz vor dem AKL befördert.

Ein neuer automatischer Palettenlift verbindet das Erdgeschoss mit dem Untergeschoss, wo sich das Palettenlager befindet.

Das WMS PROLAG[®]World ist für die Verwaltung der Lagerplätze, Lagerbestände und Aufträge zuständig. Dabei sorgt das Staplerleitsystem dafür, dass die Waren

15.04.2013

aus dem Paletten- und Speditionslager wegeoptimiert ein-, aus- und umgelagert werden.

Die Ansteuerung des automatischen Kleinteilelagers erfolgt ebenfalls in PROLAG®World. Über das ERP-System bekommt PROLAG®World die Aufträge zur Ein- oder Zulagerung. Das System bestimmt unter Berücksichtigung der ABC-Einlagerstrategien den Lagerplatz, und die Ein- oder Zulagerung erfolgt mittels Put-to-light. „Eine Besonderheit ist die von PROLAG®World angesteuerte Pick-by-Light-Anlage, mit der unser WMS sehr gut zusammenarbeitet, und das sowohl die Ein- oder Zulagerung, als auch die Kommissionierung steuert“, so Thomas Rolli, Projektleiter der Firma CIM GmbH, der die Inbetriebnahme bei der Avesco AG begleitet hat. Die Arbeitsplätze für den Wareneingang werden so ausgeführt, dass diese Plätze auch für die Kommissionierung eingesetzt werden können. Dadurch wird eine optimale Auslastung auch bei zeitlich unterschiedlichen Belastungen erreicht. Das WMS zeichnet die Bewegungen im Lager für jeden Lagerbehälter und für eine parametrisierbare zurückliegende Zeitdauer auf. Diese Daten dienen PROLAG®World zur kontinuierlichen Optimierung der Belegung der Schnell- und Langsamdreherzonen im Lager. Lagerbehälter mit geringen Bewegungen werden grundsätzlich auf einen der hinteren Lagerplätze eingelagert.

Bei der Kommissionierung fährt der Behälter, aus dem die Ware kommissioniert werden soll, aus dem automatischen Kleinteilelager über die Fördertechnik zum Kommissionierplatz. Der angesteuerte LED-Pointer der Pick-by-Light-Anlage zeigt das Fach an, aus dem kommissioniert werden soll. Gleichzeitig leuchtet die Lampe an dem Kommissionierfach auf, in das die Ware hineingelegt werden soll. Der Kommissionierer entnimmt den entsprechenden Artikel in der angegebenen Menge und quittiert die Entnahme. „Die Vorteile der Pick-by-Light-Anbindung liegen klar auf der Hand: verringerte Suchzeiten, weniger Fehler bei der Kommissionierung, kurze Anlernzeiten für neues Personal und stark verkürzte Auftragsdurchlaufzeiten“, erklärt Mirko Scheidegger, Logistikleiter bei Avesco.

Falls im Entnahmefach weniger Ware angezeigt als enthalten ist, führt der Benutzer eine Minderentnahme durch, was automatisch eine Nachkommissionierung auslöst. Sobald alle Artikel für einen Kommissionierbehälter kommissioniert wurden, erhält der Benutzer eine Meldung am Bildschirm und schiebt den Behälter auf die Rollenbahn der Fördertechnik. Wenn noch nicht alle Artikel für einen Auftrag vorhanden sind, keine Teillieferung erlaubt ist und die Ware somit vorkommissioniert wurde, schickt PROLAG®World den Behälter ins automatische Kleinteilelager zurück. Ansonsten geht es direkt weiter zum Packplatz.

„Für den Fall, dass der Kommissionierer 50 Schrauben aus dem AKL kommissionieren muss, aber nur 25 Stück in einen Kommissionierbehälter passen, gibt es in PROLAG®World die Funktion ‚Kommissionierliste splitten‘. Das ist sehr geschickt, da der Kommissionierer dann den einen Behälter manuell auf die Rollenbahn schieben kann, der dann entsprechend weitertransportiert wird, und

15.04.2013

die restlichen 25 Schrauben einfach in einen neuen Kommissionierbehälter kommissioniert“, so der Logistikleiter weiter. Das funktioniert genauso, wenn der Benutzer den Kommissionierbehälter aus Versehen auf die Rollenbahn schiebt. Falls Ware aus dem gleichen Behälter noch am Packplatz benötigt wird, schickt PROLAG®World den Behälter direkt zum entsprechenden Arbeitsplatz oder zurück ins Ersatzteillager.

Zahl der Zeichen: 5.592

Zahl der Wörter: 716

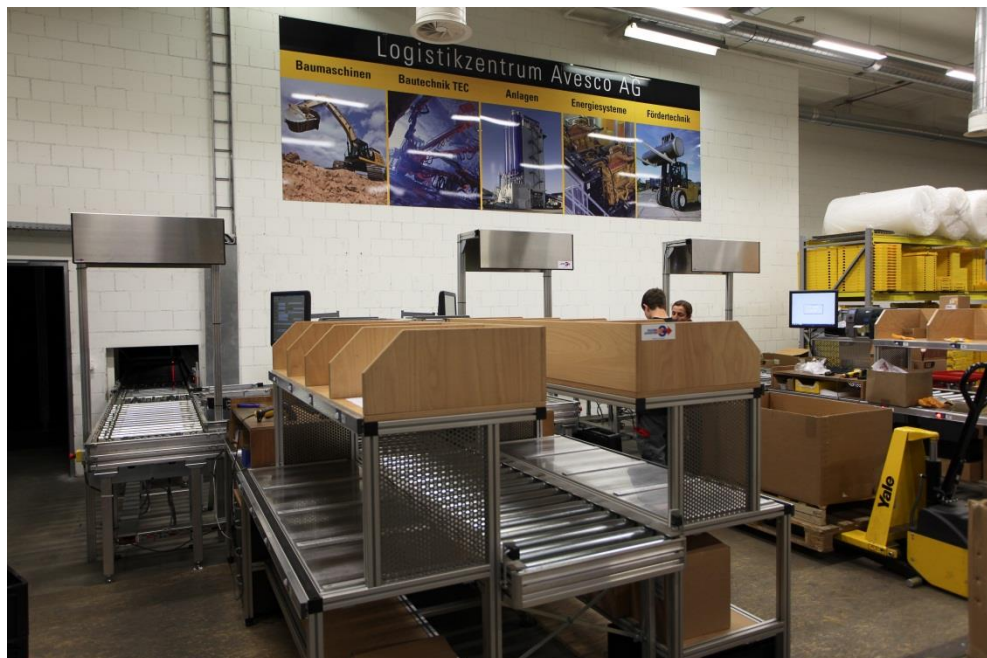


Bild 1: Kommissionierarbeitsplätze in der Vorzone des automatischen Kleinteilelagers der Avesco AG

15.04.2013



Bild 2: Pick-by-Light-Anlage zeigt per LED-Pointer den Einlagerungsbehälter an.

Über Gilgen Logistics AG

Die international tätige Gilgen Logistics AG, ist eine führende Anbieterin von Logistik-Gesamtsystemen für die Inhouse Logistik. Gilgen Logistics AG entwickelt maßgeschneiderte Komplettlösungen mit Eigenprodukten für Dienstleistung, Handel und Industrie - und dies von der Idee bis zur Realisierung. Als Generalunternehmen bietet Gilgen ein breites Produkt- und Leistungsspektrum an.

Die Kernkompetenzen umfassen Fördersysteme, Lagersysteme, Automatisierung, IT-Lösungen, Verladensysteme, Spezialgeräte und den Kundendienst. Spezielle Branchenlösungen bieten Gilgen für Bibliotheken, Konsumgüter und Lebensmittel, Post und Krankenhäuser.

Weitere Informationen unter www.gilgen.com

Über Avesco AG

Als innovatives und auf höchste Qualität bedachtes Unternehmen arbeitet die Avesco AG mit Handelsprodukten, die unbestritten zu den Führenden auf dem Weltmarkt gehören. Sei es nun CAT in den Sparten Baumaschinen und Energiesysteme, Sandvik im Bereich der Bautechnik, Ammann im Bereich der Anlagen oder Yale in der Sparte Fördertechnik.

Weitere Informationen unter www.avesco.ch

Über CIM GmbH Logistik-Systeme

Die CIM GmbH Logistik-Systeme mit Sitz in Fürstenfeldbruck bei München wurde 1985 gegründet und ist innovationsführender Anbieter von Warehouse-Management-Systemen (WMS). Die WMS-Lösung des Unternehmens, PROLAG[®]World, ist SAP-zertifiziert und wird jährlich vom Fraunhofer Institut für Materialfluss validiert. Die CIM GmbH ist nach ISO 9001:2008 zertifiziert. Die Nutzung von PROLAG[®]World ist plattformunabhängig und über das World-Wide-Web weltweit möglich.

Weitere Informationen unter www.cim.de

Pressekontakt:

CIM GmbH Logistik-Systeme, Livry-Gargan-Str. 10, 82256 Fürstenfeldbruck
Friederike Kammann / Veronika Hillreiner, Tel. 08141-5102-0, E-Mail: presse@cim.de