

Produktbeschreibung

Lagerverwaltungssoftware:

Flexible und kundenspezifische Lagerverwaltung für Flächenlager



Auf Basis modernster Industriekomponenten entwickelt HUND&CO. kundenspezifisch die dazu gehörende Software.

Im einzelnen enthält das Softwarekonzept folgende Softwaremodule:

- Erfassen der einzulagernden Waren über Barcode
- Chaotische und / oder sortenreine Lagerführung
- Konfigurierbare Lagerplatzzuordnungen
- Bevorzugte Verarbeitung älterer Artikel im Lager
- Bestandsverwaltung, Bestandsführung
- Kommissionierung gemäß Fertigungsauftrag
- Datenbank
- Schnittstellen zu Fertigungssteuerung (PPS) bzw. Warenwirtschaftssystem (WWS)
- VPN-Diagnose über Internet und Teleservice
- 2D/ 3D Visualisierung des Anlagenzustandes

Die Steuerung basiert auf einer PC-Steuerung mit HUND&CO. Lagerverwaltungssoftware mit Windows XP© Betriebssystem und Siemens S7© SPS.

HUND & CO.

Ihr Partner
mit Biss

Industrieelektronik GmbH

- Erfassen der einzulagernden Waren über Barcode
Die einzulagernden Platten werden mit Hilfe eines Handscanners, oder über einen am Portal angebrachten Barcodescanner erfasst.
- Chaotische und / oder sortenreine Lagerführung
 1. Sortenreine Plätze
 2. Chaotisch Lagerplätze
 3. Variable (Sortenreine Plätze)
- Konfigurierbare Lagerplatzzuordnungen
Für jeden Lagerplatz lässt sich die Art der Nutzung einstellen. So gestaltet sich das Lager variabel und schnelle Zugriffszeiten auf häufig verwendete Materialsorten werden möglich (A, B, C-Klassifizierung).
- Bevorzugte Verarbeitung älterer Artikel im Lager
Werden im Lager mehrere identische Platten gelagert, dann wird beim Kommissionieren eines Fertigungsauftrags darauf geachtet, dass Platten, die schon länger im Lager liegen zuerst kommissioniert werden. Dadurch wird eine Überalterung des Lagerbestandes verhindert.
- Bestandsverwaltung, Bestandsführung
Da der Ein- und Auslagerungsprozess sich überschneiden können ist es wichtig, dass der Fertigungsleitreechner für die bereitzustellenden Fertigungsaufträge dem tatsächlichen Lagerbestand kennt. Mit der Bestandsverwaltung bzw. Bestandsführung kann dies realisiert werden.
- Kommissionierung in gemäß Fertigungsauftrag
Die Lagersoftware erhält Fertigungsaufträge, nach denen die Kommissionierung erfolgt. Hierbei gibt es unterschiedliche Konzepte, welche wesentlich zur Geschwindigkeit des Lagers beitragen:
 - Variante 1: Fertigungsauftrag mit fester Reihenfolge
 - Variante 2: Fertigungsauftrag mit variabler Reihenfolge im Auftrag
- Datenbank,
Schnittstellen zu Fertigungssteuerung (PPS) bzw. Warenwirtschaftssystem (WWS)
Intern basiert die Software auf einer Datenbank, in der alle Informationen zum Lager gespeichert sind. Je nach Kundenwunsch werden z.B. ASCII-Dateien von extern eingelesen und wieder ausgegeben, oder über andere Datenformate bzw. Datenbanken kommuniziert. Diese Schnittstelle ist individuell und wird im Vorfeld zwischen den IT-Abteilungen abgestimmt.

HUND & CO.

Ihr Partner
mit Biss

Industrieelektronik GmbH

- Fernwartung, VPN-Diagnose über Internet und Teleservice
Moderne Systeme werden mehr und mehr übers Internet vernetzt. Hierzu wird ein Tunnel durchs Internet gebildet, durch den über eine sichere Verbindung auf die Maschinensteuerung zugegriffen werden kann. Unsere Mitarbeiter können jedes Bit und jede Schalterstellung an der Maschine auswerten und im Störfall schnell eingreifen. Dies minimiert Ausfallzeiten und garantiert eine hohe Verfügbarkeit.
- 2D/ 3D Visualisierung des Anlagenzustandes



Je nach Lagerkonzept kommt eine 2D oder 3D Visualisierung zum Einsatz. Anlagenzustände lassen sich so leicht erfassen. Auf der Visualisierung lässt sich jeder Stapel mit Plattendaten anzeigen. Einzelne Platten können aus der Datenbank gelöscht oder auch hinzugefügt werden.

- Schnellschüsse
Eilige Aufträge, sogenannte „Schnellschlüsse“ werden bevorzugt bearbeitet. Hierzu wird die Priorität der Platte erhöht und ohne Rücksicht auf den aktuellen Auftrag, die „schnelle Platte“ aus dem Lager freigelegt. Danach arbeitet das Lager ganz normal weiter.

HUND & CO.

Ihr Partner
mit Biss

Industrietechnik GmbH

- Arbeitsabläufe

Generell gibt es im Lager unterschiedliche Arbeitsabläufe:

Einlagern

Umstapeln

Vorkommissionieren

1. Einlagern

Beim Einlagern werden entweder Stapel mit Barcode aufgegeben und von einem im Portal befindlichen Scanner erkannt, oder es werden sortenreine Stapel eingelagert. Hier wird am PC die Materialsorte und Anzahl der Platten eingegeben. Der sortenreine Stapel wird nun auf dem dafür vorgesehenen Platz eingelagert, oder falls kein fester Platz zugeordnet ist, auf einem variablen (sortenreinen) Platz gelagert.

2. Umstapeln

Wird eine Platte benötigt, die unten auf einem Lagerplatz liegt, werden die oben aufliegenden Platten umgestapelt. Hierbei wird darauf geachtet, dass die Platten so gut wie möglich optimiert verteilt werden, um kurze Zugriffszeiten auf die Platten zu realisieren.

3. Vorkommissionieren

Die Vorkommissionierplätze werden mit den, in den Fertigungsaufträgen vorgegebenen Platten bestückt. Fertig kommissionierte Stapel werden austransportiert bzw. werden fertig gemeldet und können entnommen werden. Ist das Lager mit allen erforderlichen Platten bestückt, kann z.B. in der Nacht vorkommissioniert werden.

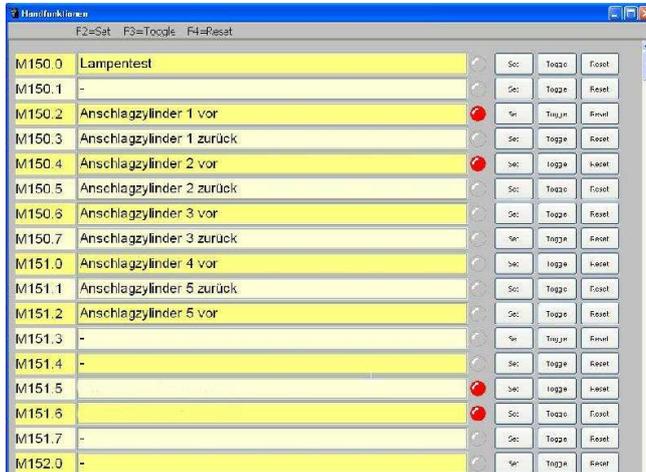


HUND & CO.

Ihr Partner mit Biss

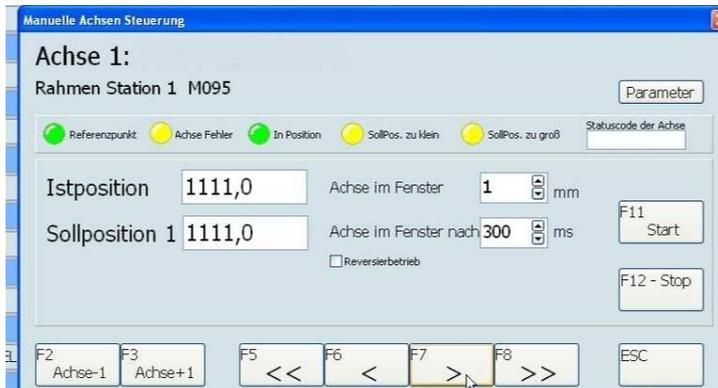
Industrieelektronik GmbH

- Handfunktionen



Über das Handfunktionsmenü lassen sich die Ventile und Motoren an der Anlage im Handbetrieb steuern.

- Achsmenü



- Fehlermeldungen im Klartext
Meldungen im Klartext ermöglichen dem Bediener, Störungen schnell zu lokalisieren und zu beheben.
- Individuelle Kundenwünsche
Da jede Firma unterschiedliche Gegebenheiten und Wünsche hat, wird die Software kundenspezifisch angepasst und realisiert. Gerne stehen wir für Ihre Fragen und Anregungen zur Verfügung und unterbreiten ein individuelles Angebot.

(technische Änderungen, Druckfehler und Irrtümer vorbehalten)
©Copyright HUND&CO. 03/2010