

PROLAG® World

Checkliste für Logistik-Projekte

Checkliste zur Angebotserstellung



Die Checkliste dient als Hilfsmittel zur Dimensionierung von Lagerverwaltungs- und Steuerungssystemen sowie zur Ausarbeitung von Lager-Konzepten. Sie enthält Fragen zum Lagersystem, den Stellplätzen, zum Warenein- und Warenausgang sowie zur bestehenden Hard- und Software. Die Checkliste soll keineswegs ein Pflichtenheft ersetzen, es sollen aber anhand der Eintragungen erste Lösungsvorschläge erarbeitet werden.

Projekt : _____

Ansprechpartner : _____

Firma : _____

Straße : _____

PLZ/Ort : _____ / _____

Telefon : _____

Fax : _____

E-Mail : _____

Hinweise zum Ausfüllen

Die Checkliste soll es den am Projekt beteiligten Ingenieuren ermöglichen, sich einen groben Überblick über Auftragsverhalten, vorhandene Lagersystemtechnik, vorhandene Hardware, Organisationsstrukturen etc zu verschaffen. Wenn bereits konzeptionelle Überlegungen bestehen, sollten diese auf jeden Fall hier einfließen. Je detaillierter die Liste ausgefüllt wird, umso effektiver lassen sich erste kundenspezifische Planungsansätze entwickeln oder ggf. überprüfen.

Erfassung des Lageraufbaus

Bitte geben Sie an, welche Lagertechniken verwendet werden und welche davon über PROLAG verwaltet werden sollen.

Lagertechniken:	Zeilen/ Anzahl^(*)	Felder	Ebenen/ Tablare^(*)	Plätze/ Kanäle^(**)
<input type="checkbox"/> Palettenregal			
<input type="checkbox"/> Gebindeplätze ^(*)			
<input type="checkbox"/> Fachbodenlager			
<input type="checkbox"/> Stichlager ^(**)			
<input type="checkbox"/> Fließlagertechnik ^(**)			
<input type="checkbox"/> Durchlaufregale ^(**)			
<input type="checkbox"/> Blocklager			
<input type="checkbox"/> Vollautomat			
<input type="checkbox"/> Tablarlager			
<input type="checkbox"/> Paternoster ^(*)			
<input type="checkbox"/> Sonstige			

Kurze Erläuterung Gebindeplätze

Unterteilt man eine Palette in mehrere Lagerorte, erhält man Gebindeplätze.

Lagertypen

- Hauptlager (Reservelager)
- Kommissionierlager als Vorlager
- Kommissionierlager als Hauptlager
- Produktions-/Montageläger
- Außenlager

Bemerkungen:

.....
 ..

 ..

 ..

Abmessungen Regalsysteme (wenn bekannt, ggf. auf Extra-Blatt):

- Lichte Feldbreiten
- Lichte Feldhöhen
- Regalhöhen/OK oberste Auflage
- Hallenhöhe/UK Binder
- Regaltiefen (Einzelzeile, Doppelzeile)
- Ständer-/Traversenabmessungen
- Feldabmessungen, Kanalbreiten bei Durchlaufregalen

..

Kurze Erläuterung: Vorlager - Hauptlager

CIM GmbH Livry-Gargan-Straße 10 82256 Fürstenfeldbruck Telefon: 08141/51 02-0 Telefax: 08141/91 199 E-mail: info@cim.de Internet: www.cim.de	Lagerverwaltung PROLAG® World Checkliste für Logistikprojekte Datei: CIM Checkliste Kunden.doc Stand: 13.09.2006	Seite 4 von 22
---	--	-------------------

Ein Vorlager ist ein Kommissionierbereich, in dem Teilmengen einer Artikelnummer bevorratet werden, um dem Lagerpersonal einen schnelleren Zugriff auf diese Artikel zu ermöglichen. Der Nachschub für das Vorlager wird dem Hauptlager entnommen. Diese sogenannte Nachbevorratung kann über ein Lagerverwaltungs- und -steuerungssystem automatisiert werden. Es werden dann anhand im System hinterlegter Meldebestände automatisch Umlagerungsaufträge generiert.

Bearbeitungszonen/zu verwaltende Bereiche

- | Bearbeitungszonen | Bemerkungen |
|---|--------------------|
| <input type="checkbox"/> Lagerbereiche | |
| <input type="checkbox"/> Wareneingangsbereiche..... | |
| <input type="checkbox"/> Warenausgangsbereiche..... | |
| <input type="checkbox"/> Tourenplätze | |
| <input type="checkbox"/> Kontrollbereiche | |
| <input type="checkbox"/> Versandbereiche | |
| <input type="checkbox"/> Umlagerungszonen | |
| <input type="checkbox"/> Anbruchzonen/Reste | |
| <input type="checkbox"/> Sonstige | |

Handskizze über die Anordnung des Lagers:

Bestimmung der Systemeckdaten

Frequenzen/Lagerbewegungen

Zeiteinheit (ZE): (z.B. Tag, Stunde, ...)

Mengeneinheit (ME): (z.B. Stück, Liter, Kilogramm, ...)

	Bereich	Aufträge/ZE	Positionen/ZE	ME/ZE
<input type="checkbox"/>	Wareneingang
<input type="checkbox"/>	Warenausgang
<input type="checkbox"/>	Umlagerung
<input type="checkbox"/>	Gesamt
<input type="checkbox"/>	Zoll
<input type="checkbox"/>	Qualitätskontrolle

Materialerfassung

- Anzahl Artikel
 - Anzahl Warengruppen
 - ABC-Klassifizierung
 - Qualitätskontrolle bei WE (mit Artikelsperrung)
 - Qualitätskontrolle bei WE (ohne Artikelsperrung)
 - Mindesthaltbarkeit (MHD)
 - Sonstige
-
-
- ..
-
- ..

Lagerhilfsmittel

- Euro-Paletten
- Chemie-Paletten
- Kunststoffpaletten
- Alu-Paletten
- Einwegpaletten
- Schäferkästen
- Corletten
- Rollcontainer
- Stapel-Container
- Pappkartons
- Sonstige

.....
 ..
 ..

Höhenklassifizierung:

..

Ladungsüberstände:

.

Sonstige Besonderheiten:

.....

..

.....

..

.....

..

Flurförderzeuge/Fördereinrichtungen

Transportmittel	Hersteller	Typ	Anzahl
<input type="checkbox"/> Schubmast-Stapler
<input type="checkbox"/> Schmalgangstapler
<ul style="list-style-type: none"> • Induktive Führung <input type="checkbox"/> • Schienenführung <input type="checkbox"/> • Mit Schwenkschubgabel <input type="checkbox"/> • Mit Ebenenvorwahl <input type="checkbox"/> • Personenschutzanlage <input type="checkbox"/> 		Gasse <input type="checkbox"/>	Gerät <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> KMS-Fahrzeuge
<input type="checkbox"/> Schlepp-Systeme
<input type="checkbox"/> RFZ
<ul style="list-style-type: none"> • Höhe • Kurvenläufer <input type="checkbox"/> • Mit Umsetzbrücke <input type="checkbox"/> • Monogerät <input type="checkbox"/> • Zweimaster <input type="checkbox"/> 			
<input type="checkbox"/> FTS
<ul style="list-style-type: none"> • Induktive Führung <input type="checkbox"/> • Laser-Navigation <input type="checkbox"/> • Kamera-Navigation <input type="checkbox"/> • Funk-Navigation <input type="checkbox"/> 			
<input type="checkbox"/> Pal.-Fördertechnik
<input type="checkbox"/> Power and Free
<input type="checkbox"/> EHB/Klein-EHB
<input type="checkbox"/> Beh.-Fördertechnik.....
<input type="checkbox"/> Lastenaufzüge
<input type="checkbox"/> Sonstige
.....
.....
..

Darstellung Warenfluss (z.B. Lagerblockbild, Sankey-Diagramm, ...)

Arbeitsplätze im Lager

Arbeitsplatz	Anzahl MA	Bildschirme	Drucker	MDE-Geräte	Punkt
Wareneingang					1
I-Punkt					2
Warenausgang					3
Versand					4
Lagerleitung					5

Die Punkte bitte in die Skizze des Lagerschemas eintragen.

HOST- und Steuerungs-Anbindung

HOST-Rechner:

.....

Lagerverwaltungsrechner:

.....

Materialfluss-Rechner (MFR):

.....

Physikalische Verbindung **HOST** **LVR** **MFR**

- Netzwerktechnik Gesamtsystem
...../.....

Verwendete Protokolle **HOST** **LVR** **MFR**

- Anbindung Gesamtsystem /

Datensicherung

- Kasette (Streamer)
- Diskette
- Spiegelplatte
- Redundantes System

Benötigte Verfügbarkeit

Notstrategien

.....

..

.....

..

.....

..

Betriebssystem Lagerverwaltungsrechner

- Mehrbenutzer
- Einzelbenutzer
- AIX
- NCR-UNIX
- SCO-UNIX
- Novell UNIX-Ware
- Windows 95 oder NT
- Windows 2000
- Windows XP
- LINUX
- Betriebssystem egal
- Sonstiges

.....

..

.....

..

Vorhandene Softwarelandschaft

Name und Hersteller des verwendeten PPS- oder WWS-Systems:

.....

Name und Hersteller des verwendeten Materialflusssteuer-Systems:

CIM GmbH Livry-Gargan-Straße 10 82256 Fürstenfeldbruck Telefon: 08141/51 02-0 Telefax: 08141/91 199 E-mail: info@cim.de Internet: www.cim.de	Lagerverwaltung PROLAG® World Checkliste für Logistikprojekte Datei: CIM Checkliste Kunden.doc Stand: 13.09.2006	Seite 12 von 22
---	--	--------------------

Hardware Einlager-/Auslagersteuerung

Art der Datenübertragung:

- Funk
- Infrarot
- Dockstation
- Schleifleitung (bei vollautomatischen Systemen)
- Papierschnittstelle

Eingabe der Auftragsdaten:

- Scanner
- CCD-Leser
- Lesestift
- F-Taste
- Ohne technische Hilfsmittel

Mit Prüfziffer

Ohne Prüfziffer

Mobile Datenerfassungsgeräte:

.....
..

.....
..

.....
..

Informations- und Belegfluss

Wareneingang

Existieren WE-Avise vom überlagerten System oder per Papierschnittstelle vom Einkauf?

Ja Nein

Welche Information hat die Ware beim Wareneingang?

- Bestellnummer
- Artikelnummer
- Chargennummer
- Hersteller
- Herstelldatum
- Gewicht
- Menge
- Nachlieferung
- Teillieferung
- Sonstige Informationen:
-
-

Können Lagerhilfsmittel und Ware mit Barcode erfasst werden?

Ja Nein

Verwendete Barcodes Lagerhilfsmittel/Ware:

...../.....

Mögliche Barcodes: 2 aus 5, EAN, Codabar, Code 123, ...

- Es werden Barcodes für Lagerhilfsmittel erzeugt
- Es existieren Lagerhilfsmittel mit fester Nummerierung
- Als Barcode In Klartext
- Lagerhilfsmittel werden nicht nummeriert
- Der Warenbegleitschein wird beim Lieferanten erzeugt
- Als Barcode In Klartext

<p>CIM GmbH Livry-Gargan-Straße 10 82256 Fürstenfeldbruck Telefon: 08141/51 02-0 Telefax: 08141/91 199 E-mail: info@cim.de Internet: www.cim.de</p>	<p>Lagerverwaltung PROLAG® World Checkliste für Logistikprojekte Datei: CIM Checkliste Kunden.doc Stand: 13.09.2006</p>	<p>Seite 15 von 22</p>
--	--	----------------------------

- Der Warenbegleitschein wird in der Produktion erzeugt
 - Als Barcode In Klartext

- Der Warenbegleitschein wird nach Palettierung der Ware im Wareneingang durch das Lagerpersonal erzeugt
 - Als Barcode In Klartext

- Der Warenbegleitschein wird bei Wareneingang durch das Lagerpersonal erzeugt, die Waren werden palettiert angeliefert
 - Als Barcode In Klartext

- Die Einlagerung soll per Einzelbuchung quittiert werden
- Die Einlagerung soll per Sammelbuchung quittiert werden
- Es werden mobile Datenerfassungsterminals verwendet
 - Über Scanner/Lesestift Über F-Tasten
- Die Ware wird ohne Warenbegleitpapier eingelagert
- Sonstige

Vorgehensweisen:

.....

..

.....

Welche Informationen hat der Einlagerungsbeleg?
Falls Vorstellungen schon vorhanden bitte Skizze.

Welche Aufgaben sind außerdem im Wareneingang durchzuführen?

- Gewichtskontrolle
- WE-Mengenabgleich
- QS-Probenentnahme
- Umpacken
- WE-Handling für vollautomatische Systeme: Gewichts- und Konturenkontrolle (allseitige Kontur) sowie Kufenfreimaßkontrolle
- Sonstige:

.....

.....

..

.....

..

Vergabe der Lagerplätze nach:

- ABC-Kriterium
- Zusammenlagerungsverboten
- Brandgefährdungsklassen
- Kühlung, Klimatisierung
- Gassengleichverteilung (wichtig bei automatischen Systemen)
- Gleichverteilung über Lagerbereiche
- Bypass Lager bei Auftrags-Fehlmengen
- Bypass Hauptlager bei Fehlmengen im Vorlager
- Sonstige:

.....

.....

..

.....

..

Warenausgang

Können Warenausgänge mit Barcode erfasst werden?

Ja Nein

Verwendete Barcodes Lagerort/Ware:/.....

Mögliche Barcodes: 2 aus 5, EAN, Codabar, Code 123, ...

Die Auslagerung erfolgt über Papierschnittstelle. Es wird abgebucht über

Einzelbuchung Sammelbuchung

Über Barcode Über manuelle Eingabe

Die Auslagerung erfolgt über mobile Datenerfassungsterminals

Über Scanner/Lesestift Über F-Tasten

Sonstige Vorgehensweisen:

.....

 ..

 ..

Kommissionierstrategien

Serielle Kommissionierung Parallele Kommissionierung

Einstufige Kommissionierung Zweistufige Kommissionierung

FIFO (First In First Out) Eingeschränktes FIFO

LIFO (Last In First Out) Eingeschränktes LIFO

Optimierte Entnahme Vorlager/Hauptlager

Sonstiges:

.....

 ..

 ..

Kleinste mögliche Entnahmeeinheit:

- Ladehilfsmittel
- Umkarton
- Innenkarton
- Tray
- Verkaufseinheit

Welche Informationen hat die Pickliste?
Falls Vorstellungen schon vorhanden bitte Skizze.

Umlagerung

- Hauptlager -> Vorlager
- Lager -> Lager
- Ort -> Ort

Auftragsarten

- Schnellschüsse werden über Prioritäten ausgelagert
- Es werden nur Komplettaufträge entnommen
- Es werden Teilaufträge entnommen
- Entnahme erfolgt zu einem festen Termin
- Fehlteile eines Auftrages werden bei WE direkt dem entsprechenden Auftrag zugewiesen (im Dialog)
- Fehlteile werden nur ausgedruckt.

Manuelle Beeinflussung des Warenausgangs

- Auftragsfreigabe
- Stornierung
- Prioritätenvergabe
- Tourenfreigabe
- Auftragsverdichtung (zweistufige KMS)

Kriterien: Artikelnummer Kundennummer

 Tourennummer Postleitzahl

 Sonstige

.....

.....

.....

Ausdrucke WA

- Lieferschein wird gedruckt durch
.....
- Rechnung wird gedruckt durch
.....
- Zollpapiere werden erstellt durch
.....
- Adressaufkleber drucken durch
.....
- Ladeliste wird gedruckt durch
.....
- Selbstbucherliste drucken durch
.....
- Sonstige Ausdrucke
.....

.....
..
.....
..

Handling von Folgepaketen im Versand:

- System Lokomotive/Anhänger
- Kennzeichnung jedes einzelnen Kartons
- Sonstige

.....
.....
..
.....
..

Welche Aufgaben sind außerdem im Warenausgang durchzuführen?

- Referenzgewichtsermittlung
- WA-Mengenabgleich
- Frachtführeroptimierung

Sonstige:

.....

.....

..

.....

..