

Alle Farben des Regenbogens zentral verwaltet

In den Lagerstätten der Meffert AG stapeln sich die Farbeimer und warten auf ihren Versand. Die acht Produktionsstätten des Unternehmens sorgen dafür, dass der Nachschub nie versiegt. Sie beliefern die fünf Distributionsstätten, von hier aus liefert Meffert die Farben an die Vertriebspartner und Malerfachbetriebe.

In den vergangenen Jahren haben die Verantwortlichen die Abläufe innerhalb der Lager optimiert. Heute steuert das Logistiksystem PROLAG World die Warenflüsse im Lager. „Bei der Vereinnahmung von Ware, sorgt das System dafür, dass Ware, die sofort wieder gebraucht wird, überhaupt nicht eingelagert wird“, erläutert Lagerleiter Michael Müller. „Dagegen steuern wir die Ware, die bevorratet werden soll, in einen speziellen Bereich. Sie lagert in der Nähe der Kommissionierplätze.“ Somit würden die Wege verkürzt, die die Mitarbeiter bei der Einlagerung zurückzulegen haben.

„Entscheidend für die Meffert AG ist, dass das Logistiksystem die kundenorientierten Prozesse im Lager lückenlos abbildet“, sagt Müller. „Die Aufgabe der Software ist sowohl die manuellen wie auch die automatisierten Abläufe zu unterstützen.“

Das Logistiksystem sei direkt mit dem Host-Rechner verbunden. „Hier holt sich unser Prolog-System die Auftragsdaten ab. Im Gegenzug meldet es alle Bewegungsdaten zurück an den zentralen Computer.“

Kurze Wege sorgen für mehr Effizienz

Die fertig produzierte Ware kommt zum ersten Mal mit PROLAG World in Berührung, wenn die Mitarbeiter die Paletten im Produktionsgebäude auf die Fördertechnik aufsetzen. Durch Scannen eines Barcode-Etiketts an Funkterminals erfolgt die Vereinnahmung der Ware im Logistiksystem mit Produktionsauftragsnummer, Artikelnummer und Menge. Die Server ermitteln den Ziellagerbereich, indem sie prüfen, ob für die Artikel aktuelle Aufträge bestehen, die nicht befriedigt werden können. Ist dies der Fall, so wird ein spezieller Ziellagerbereich bestimmt. Diese Zuordnung kann auch von den Mitarbeitern nicht mehr geändert werden.

Im nächsten Prozess-Schritt wird die Ware vom Produktionsgebäude zum Lager- und Verwaltungsgebäude transportiert. Zu diesem Zeitpunkt führt der Zentralrechner die Ware im verfügbaren Bestand, die Vertriebsmitarbeiter können sie jetzt für Aufträge reservieren.

„Am Eingang des Lagergebäudes versehen wir die Paletten mit einem Etikett. Gleichzeitig erteilt PROLAG World die Mitteilung, um welche Palette es sich handelt und an welches Ziel sie gesteuert werden soll“, erläutert Müller.

Die weitere Steuerung zum Zielpunkt übernimmt ab diesem Zeitpunkt die Fördertechnik. An den Endpunkten werden die Paletten abgenommen und gemäß Palettenetiketten in die Gänge oder zu den verschiedenen Teilbereichen gefahren. In den Gängen stellen Mitarbeiter mit Elektrostaplern die Paletten in freie Hochregallagerplätze. Anschließend verbuchen sie diese Bewegung mittels Scanner und Funkterminal zurück ins System. Laut Herrn Müller arbeite das System so effizient, dass man den Bedarf an Verwaltungspersonal innerhalb des Lagers um 20% reduzieren konnte. „Zusätzlich konnten wir die Lagerkosten pro Palette senken“, freut er sich. „Denn wir müssen die Paletten, die direkt für Aufträge gebraucht werden, nicht mehr einlagern.“ Zudem sie gewährleistet, zuerst eingelagerte Ware auch als erste wieder auszulagern. „Auf diese Weise vermeiden wir die Überschreitungen des

Mindesthaltbarkeitsdatums und tragen unseren Teil dazu bei, dass die Ware innerhalb des Lagers schneller und zuverlässiger gefunden werden kann.“

um/cr