

Produktion

Diese Tricks nutzen **Instandhalter** bei Hochregallagern

Seite 6

So verändert KI die Jobs in der **Zerspanung**

Seite 8



Stellmuttern: Präzision garantiert dauerhaften Druck

Seite 31

Zupacker

Warum der intelligenten Spanntechnik die Zukunft gehört Seite 4

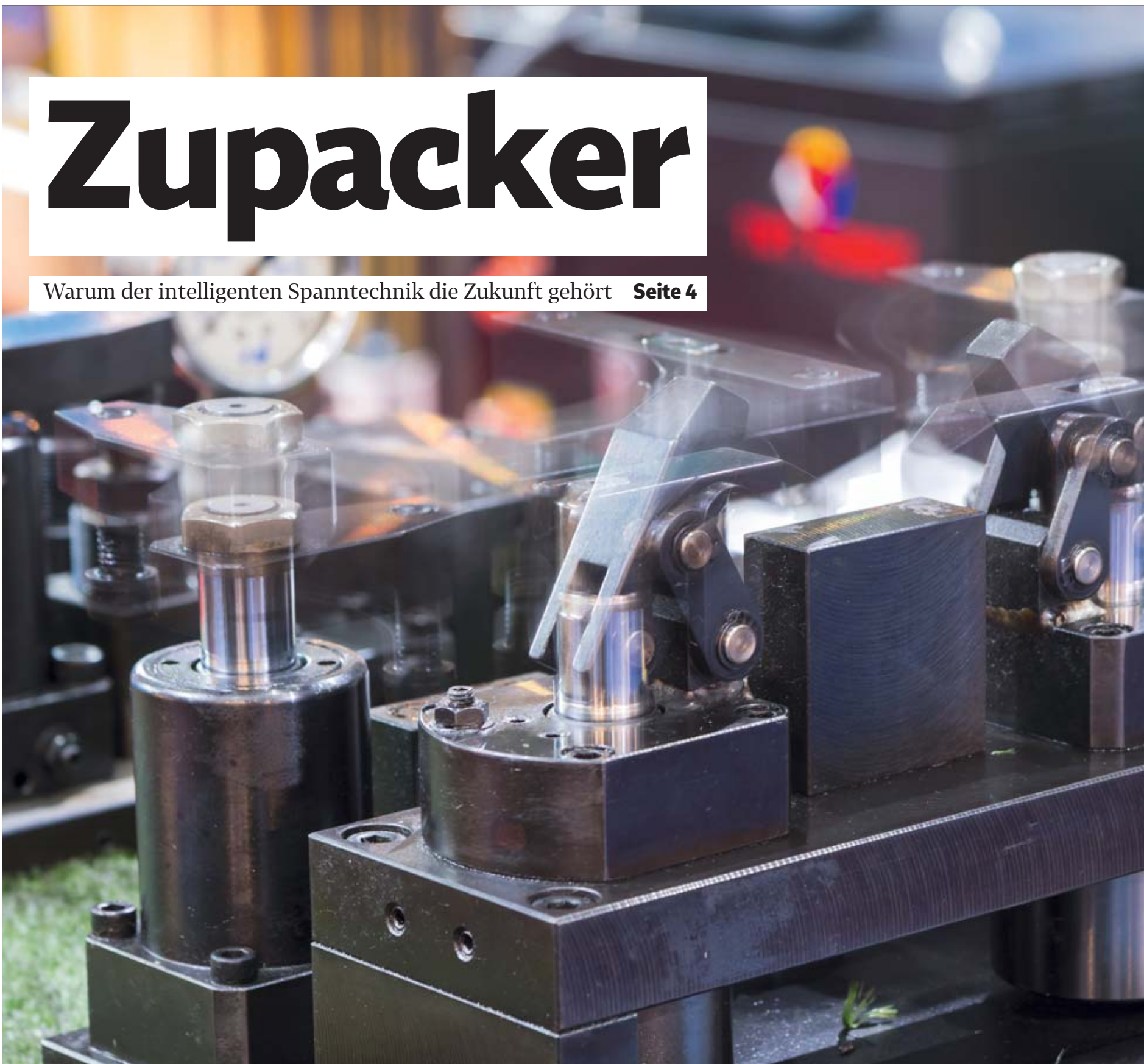


Bild: warut - stock.adobe.com

VERLAG-SERVICE

Leser-Service:
Tel.: (0 81 91) 125-333, Fax: (0 81 91) 125-599
Redaktion:
Tel.: (0 81 91) 125-310, Fax: (0 81 91) 125-312
Anzeigen:
Tel.: (0 81 91) 125-497, Fax: (0 81 91) 125-304

Equipped by **SCHUNK**

Component & Solution

Das Plus bei der Ausstattung Ihrer Drehmaschine.
Von Standardkomponenten bis hin zu passgenauen Lösungen.
Schöpfen Sie die Leistungsfähigkeit Ihrer Drehmaschine voll aus!

Mehr erleben unter schunk.com/equipped-by

ZAHL DER WOCHE

80%...

...der Betriebe in der Metallherzeugung und -verarbeitung befinden sich noch in Kurzarbeit, stellt das Ifo-Institut fest.

IM FOKUS

3D-Fabrik-Layout: Wissenschaftlern vom IPH gelang, per Drohne ein 3D-Modell von Fabriken zu erzeugen. Für 800 qm reichten 0,5 Stunden. **Seite 10**

Buchen in SAP ohne Middleware

SAP-Dialoge direkt an der intelligenten Hänel Steuerung MP 14 N-HostWeb

PRODUKTION NR. 12, 2020

BAD FRIEDRICHSHALL (SM). Die Firma MSC Technologies mit Hauptsitz in Stutensee ist führender Hersteller von Embedded Systems auf Basis von Computer-on-Modules (COMS) und Display/Touch-Systemen mit eigener Fertigung in Europa. Im Unternehmen sind 12 Hänel Rotomat Lagerlifte über zwei Etagen integriert. Die Produktionshalle wurde bereits beim Bau so konzipiert, dass die 24 Entnahmen den Wareneingang im Erdgeschoss mit der Produktion im ersten Stock verbinden. Alle Entnahmen verfügen über eine automatische Schiebetüre und ermöglichen so ein reibungsloses und sicheres Kommissionieren über beide Stockwerke.

Bei MSC Technologies ist der gesamte Produktionsprozess in



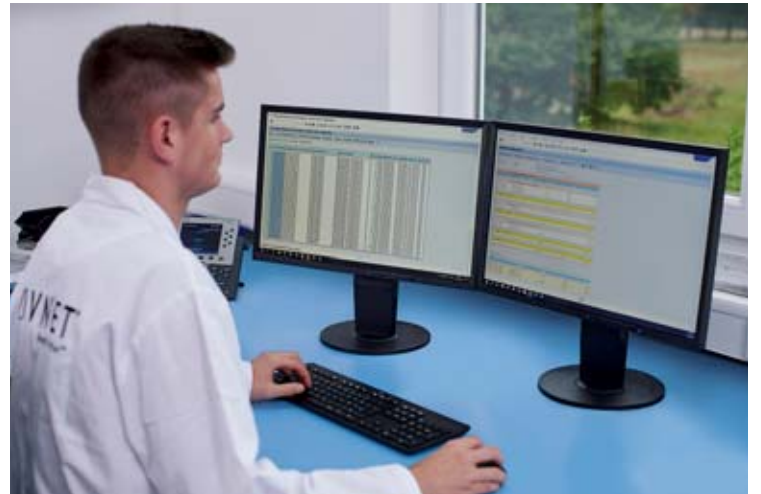
Selbst Aufträge mit hunderten Positionen werden durch paralleles Kommissionieren innerhalb kürzester Zeit für die Produktion zusammengestellt.

SAP organisiert. Alle Lagerorte sind im ERP-System erfasst und werden dort verwaltet. Diese übergeordnete Lagerplatzverwaltung erfolgt chaotisch und nach dem FiFo-Prinzip. Die SAP-Dialoge werden direkt an der Hänel Steuerung MP 14 N dargestellt. Über die SOAP-Schnittstelle können die Benutzer an den Lagerliften nahtlos mit dem ERP-System kommunizieren. Durch moderne Browserstechnologie wird die Steuerung am Lift zum SAP-Terminal. Alle Lagerbewegungen werden ohne zusätzliche Middleware in Echtzeit in SAP verbucht. Somit ist sichergestellt, dass die aktuellen Lagerbestände im ERP für die angehängten Prozesse zur Verfügung stehen.

Im Wareneingang werden alle Teile am SAP-Terminal erfasst und mit einem Barcode versehen. Anschließend werden die neuen Artikel gescannt und in einem SAP-

Einlagerungsauftrag zusammengestellt. Dieser Auftrag wird am Lift gestartet. SAP gibt den Lagerplatz vor und der Hänel Rotomat bringt den entsprechenden Multifunktions-Tragsatz in die Entnahme. Der Benutzer scannt einen einzulagernden Artikel und legt diesen im Lift ab. Nach Bestätigung an der Kommissionier-Anzeige verknüpft SAP den aktuellen Lagerplatz mit dem gescannten Bauteil.

Auch Auslagerungsaufträge für die Produktion werden in SAP erzeugt. Diese werden direkt an der Hänel Steuerung gestartet. Anschließend bringt der Hänel Rotomat die im jeweiligen Lift gelagerten Artikel wegeoptimiert in die Entnahme. Die Hänel Fach- und Tiefenfachanzeige unterstützt den Benutzer bei der eindeutigen Identifizierung des angeforderten Bauteils. Die digitale Kommissionier-Anzeige stellt zusätzliche



Über das SAP-Terminal werden alle ERP-gesteuerten Lagerprozesse koordiniert.

Bilder: Hänel

Informationen wie Artikel- und Chargennummer direkt am Lagerort dar.

Der Barcode auf dem Artikel wird gescannt und in SAP abgeglichen. Bei Übereinstimmung leuchtet die Kommissionier-Anzeige grün. Durch Quittieren wird die Position in SAP verbucht und der nächste Artikel angefahren. Bei MSC Technologies haben manche Kommissionen über 1000 Positionen. Durch paralleles Kommissionieren an mehreren Liften können selbst solche umfangreichen Aufträge innerhalb kürzester Zeit an die Produktion übergeben werden.

In den Liften werden große Mengen unterschiedlichster SMD-Bauelemente gelagert. Die antistatische Lackierung des Hänel Rotomat in ESD-Ausführung bietet optimalen Schutz vor Überspannungsschäden und ermöglicht die sichere Lagerung von

elektrostatisch gefährdeten Teilen. Die SMD-Teile sind dabei hauptsächlich in Rollen für die Automatenbestückung organisiert. Hierfür kommen passende ESD-Behälter zum Einsatz, die mit Zwischenraster bis zu 35 Lagerplätze pro Behälter bereitstellen.

Die Hänel Rotomat Lagerlifte können ihre Systemvorteile bei der Lagerung unterschiedlichster Kleinteile optimal ausspielen. So können bei MSC Technologies in den 12 Lagerliften über 40000 Lagerplatzpositionen auf engstem Raum bereitgestellt werden.

Bei nur etwas mehr als 82 m² Stellfläche werden in den acht Meter hohen Liften insgesamt etwa 600 m³ an Lagervolumen zur Verfügung gestellt. Das Rotomat-Prinzip bringt die benötigten Artikel direkt in die Entnahmen und sorgt somit für kurze Zugriffszeiten bei hoher Ergonomie.

www.haenel.de

Fazit

„Platz, Kosten und SAP-Anbindung – das waren die drei ausschlaggebenden Kriterien, uns für Hänel zu entscheiden. So konnten wir die sensiblen elektronischen Bauteile platz- und kostensparend direkt in der Produktion einlagern, und das über zwei Stockwerke hinweg. Die Anbindung an unser SAP WMS rundet das Bild ab und ermöglicht somit schnellere Zugriffszeiten auf die Waren“, resümiert Etem Memis, Manager Trade Compliance & Logistics, Avnet Integrated bei MSC Technologies.