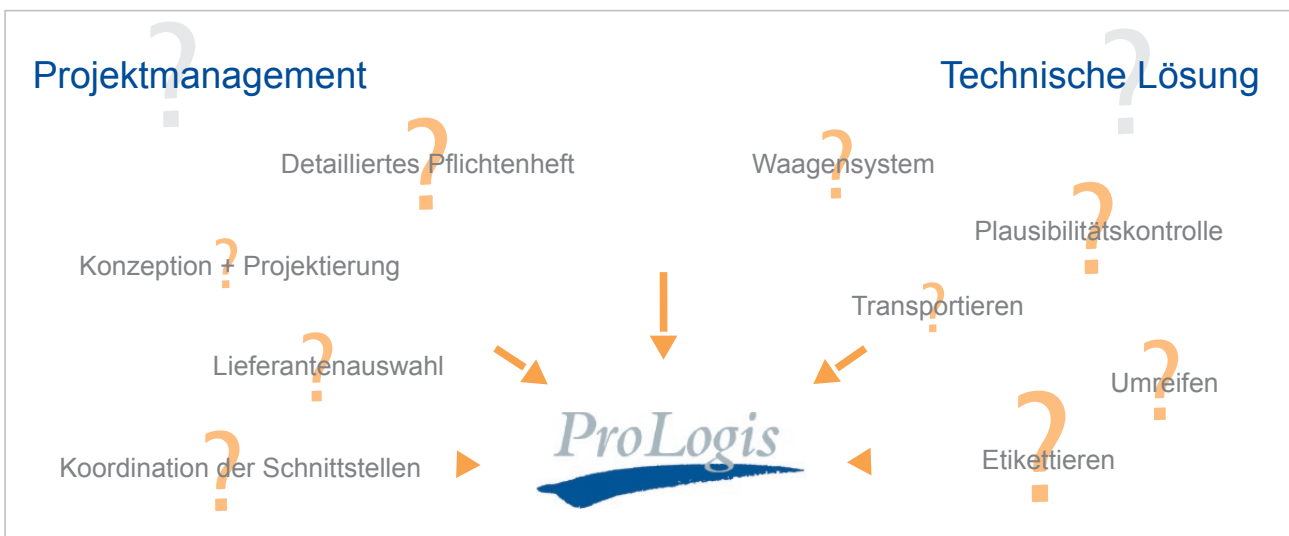


Automatische Versandstraße

Die Hermann Otto Chemie GmbH ist ein bekannter Hersteller von hochwertigen Dicht- und Klebstoffen für die Bauindustrie. Um das ständig wachsende Auftragsvolumen schnell und zuverlässig abwickeln zu können, beauftragte das Unternehmen den Aufbau einer neuen Versandstraße. Diese sollte pro Stunde 150 Kartons für den Versand durch unterschiedliche Frachtführer bereitstellen.

ProLogis betreute den Auftraggeber in der Gesamtkonzeption, lieferte das Etikettiersystem mit PC-Software und beriet ihn bei der Auswahl geeigneter Lieferanten.



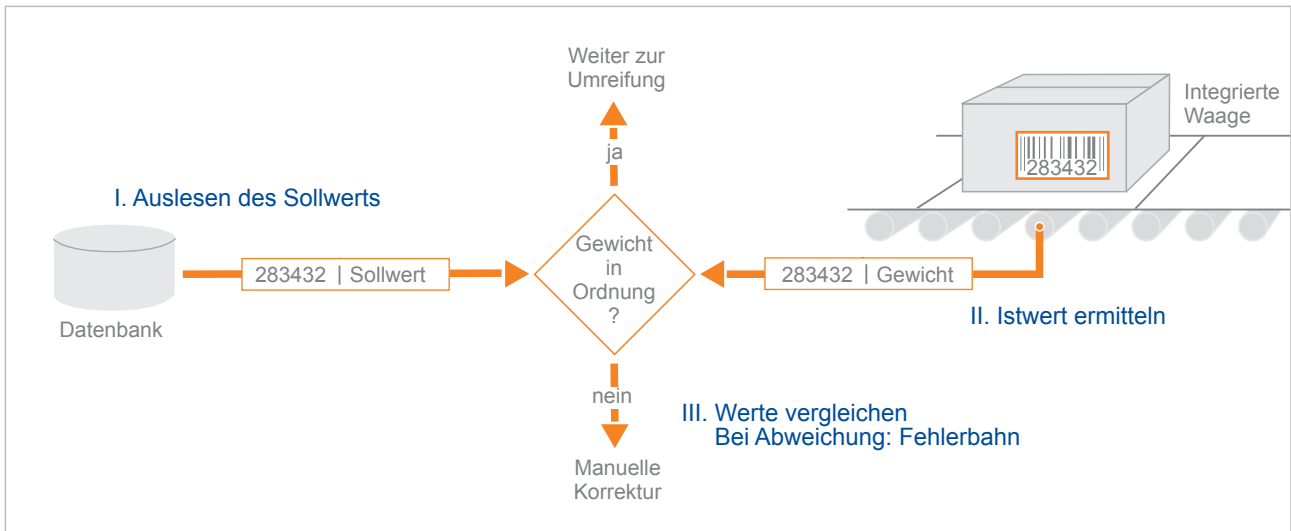
Projektmanagement für eine automatische Versandstraße

ProLogis als Projektmanager

Aufgabe: Ein schnell wachsendes mittelständisches Unternehmen wie die Ottochemie konzentriert sich auf sein Kerngeschäft. Seine technischen Mitarbeiter arbeiten an der Sicherstellung des Herstellungsprozesses der Erzeugnisse. Für ein einmaliges Projekt wie den Aufbau der neuen Versandstraße wollte Ottochemie kein eigenes technisches Personal beschäftigen.

Lösung: Das Systemhaus ProLogis arbeitet seit über zwölf Jahren in der Automatisierung von Transportsystemen und kennt die wichtigsten Zulieferer der Branche.

Deshalb konnte ProLogis die Verantwortung für die Konzeption und Realisierung der gesamten Versandstraße übernehmen. Dazu gehörten die Ausarbeitung eines detaillierten Pflichtenheftes, die Systemkonzeption, die Auswahl geeigneter Lieferanten und die Koordination der Schnittstellen.



Soll-Istwert-Vergleich für die Kontrolle auf korrekte Befüllung

Detaillierter Ablauf

Kommissionieren und Kennzeichnen:

Im Lager stellen die Mitarbeiter für jeden Auftrag die Ware entsprechend der Daten aus dem Warenwirtschaftssystem zusammen. Sie kennzeichnen den ausgewählten Karton manuell mit einem vorläufigen Etikett.

Soll-Istwert-Vergleich/Fehlerbehandlung:

Am Anfang der automatischen Versandstraße wird der Karton per Festscanner identifiziert. Danach fährt er über die integrierte Waage. Eine PC-Software liest sein Sollgewicht aus den Auftragsdaten und vergleicht es mit dem tatsächlichen Gewicht. Wenn das Gewicht abweicht, schiebt ein Pusher den Karton auf die Fehlerbahn. Er läuft zurück zum Packtisch. Hier wird der Kartoninhalt manuell überprüft und korrigiert.

Umreifen:

Korrekt verwogene Kartons werden in der Umreifungsanlage verschlossen. Anschließend laufen sie zur Etikettierstation.

Applizieren Versandetikett:

Vor dem Etikettieren wird der Karton durch das Lesen seines Barcodes identifiziert. Der Etikettier-PC liest die benötigten Daten aus dem Host-Rechner und druckt das Versandetikett – im Layout des jeweiligen Frachtführers. Das automatische Etikettiersystem appliziert das Etikett von oben auf den Karton. Die Kartons werden auf Transportbahnen verteilt, bereits nach Frachtführern sortiert.

Aufgaben von ProLogis

- Gesamtkonzeption und Projektierungsmanagement
- Lieferung des Etikettiersystems und der PC-Software
- Erarbeitung eines detaillierten Pflichtenheftes
- Beratung bei der Lieferantenauswahl
- Koordination der Schnittstellen

Daten und Technik

- Transportsystem (Gurtförderer):
TransNorm (SwissLog)
- Umreifungssystem: Strapex
- Wagensystem: Berkle
- Etikettieranlage: ProLogis

Impressum/Kontakt:

© 2003 ProLogis GmbH, Hagsdorfer Straße 3, 85368 Sixthaselbach
Internet www.prologis.de, E-Mail info@prologis.de
Telefon 0 87 64 / 93 29-0, Telefax 0 87 64 / 93 29-33

