

Pressemitteilung

Grass baut neues Zentrallager: TUP liefert WMS und MFR

Karlsruhe, den 27.09.2018. Das international tätige Unternehmen Grass errichtet sein neues Zentrallager in Hohenems in Österreich. Der österreichische Hersteller von Bewegungssystemen für Möbel setzt bei dem Projekt auf das Know-how der Software-Manufaktur DR. THOMAS + PARTNER (TUP). TUP entwickelt für die geplanten 35.000 Palettenstellplätze ein individuell zugeschnittenes Warehouse-Management-System (TUP.WMS) sowie den dazu passgenauen Materialflussrechner (TUP.MFC): Automatischer Wareneingang und -ausgang, automatisierte Kommissionierung und sequenzielle Konsolidierung von Kundenaufträgen sind nur einige Features des hochmodernen Zentrallagers. Die Inbetriebnahme der gesamten Anlage ist für Anfang 2020 geplant.

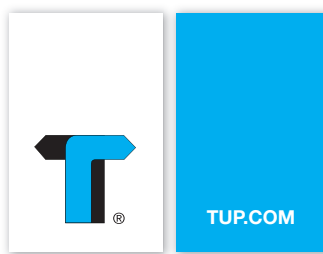
Das neue Logistikzentrum, das auf Bewegungssysteme für Möbel spezialisierten Unternehmens Grass, wird insgesamt vier wesentliche Lagerbereiche beinhalten. Neben einem Hochregallager mit insgesamt acht Gassen und einem Paternoster sind zweifelsohne der Wareneingang und -ausgang mit manueller und automatisierter Entladung beziehungsweise Beladung sowie der Kommissionier-Bereich inklusive dem daran angedockten Sequenzer (Versandpuffer) hervorzuheben.

Automatisierte und manuelle Kommissionierung

Der Kommissionier-Bereich ist dabei in zwei einzelne Zonen aufgeteilt; einer klassisch manuellen sowie einer automatisierten: Die automatische Warenentnahme von den Quellpaletten, die zuvor über die Fördertechnik bereitgestellt werden, übernimmt ein Kommissionier-Roboter. Dieser bestückt wiederum die ihm gegenüberliegenden kundenspezifischen Zielpaletten auf Basis eines Schlichtbildes. „Dabei ist zu beachten, dass die Kommissionierung von Mischpaletten automatisch durch den Roboter oder an einem manuellen Kommissionier-Platz erfolgen kann. So weist unser TUP.WMS bei Bedarf einen Auftrag beiden Kommissionier-Zonen zu“, erklärt Julia Hodecker, Projektleiterin bei TUP.

Versandpuffer: sequenzielle Konsolidierung mittels round-robin-Verfahren

Bei der sequenziellen Konsolidierung der Paletten setzt Grass ebenfalls auf volle Automatisierung: „Nach der Kommissionierung, egal ob automatisiert oder manuell, werden die Auftragspaletten unter anderem in zwei Versandpuffer eingelagert. Die Paletten werden vom TUP.WMS auftragsbedingt, nach dem round-robin-Verfahren, in die sogenannten Sequenzer gleichermaßen verteilt und vollautomatisch ausgelagert und an den Versand übergeben“, erklärt Hodecker die Pufferfunktion.



Vollautomatisierter Wareneingang und -ausgang

Auch der bereits erwähnte Wareneingang und -ausgang mit automatisierter Entladung beziehungsweise Beladung ist softwaretechnisch eine Herausforderung und wird von TUP gesteuert.

Grass gehört seit 2004 zur Würth-Gruppe: „Investitionen in Logistik, vor allem in diesem Umfang, stehen immer für Wachstum und Entwicklung. Durch die Funktion des Zentrallagers sind wir in der Lage, Reaktionszeiten deutlich zu verkürzen“, zeigte sich Robert Friedmann, Sprecher der Konzernführung der Würth-Gruppe, erst kürzlich zufrieden.

Über DR. THOMAS + PARTNER:

Die Software-Manufaktur aus Stutensee plant und realisiert modulare Intralogistiksysteme für nationale und internationale Unternehmen unterschiedlicher Größe und Branche. Zu den Spezialgebieten zählen hochwertige Informationssysteme für Warenverteilzentren, die Produktionslogistik, E-Commerce-Multi-Channel und den globalen Fahrzeug- und Ersatzteilhandel. Die angebotenen Leistungen reichen von der Hilfestellung bei konzeptionellen Fragen über die Planung und Realisierung individueller Lösungen bis hin zur Auswahl der passenden Hardware. Zu den namhaften Kunden zählen beispielsweise die Otto Group, Zalando, Canyon, arvato, adidas, Bosch, Subaru und TUifly.

Kontakt:

TUP-Redaktion
Diplom Fachjournalist Markus Henkel
redaktion@tup.com

DR. THOMAS + PARTNER GmbH & Co. KG
Fraunhoferstraße 1
D 76297 Stutensee
Telefon: +49 721 78 34 0