

Optimierung eines Lagers

durch ein automatisiertes Hochregallager mit NFC-Erkennung

Hausarbeit Automationssysteme

Studiengang Elektrotechnik

Studienrichtung Automation

Duale Hochschule Baden-Württemberg Ravensburg, Campus Friedrichshafen

von

Simon Gschell / Patrik Peters

Abgabedatum:	10. November 2024
Bearbeitungszeitraum:	21.10.2024 - 20.12.2024
Matrikelnummer:	123 456
Kurs:	TEA 22
Betreuerin / Betreuer:	Dipl. Ing. Heike Schatton-Beck

Erklärung

gemäß Ziffer 1.1.14 der Anlage 1 zu §§ 3, 4 und 5 der Studien- und Prüfungsordnung für die Bachelorstudiengänge im Studienbereich Technik der Dualen Hochschule Baden-Württemberg vom 29.09.2017 in der Fassung vom 24.07.2023.

Ich versichere hiermit, dass ich meine Hausarbeit Automationssysteme mit dem Thema:

Optimierung eines Lagers

selbstständig verfasst und keine anderen als die angegebenen Quellen und Hilfsmittel benutzt habe. Ich versichere zudem, dass die eingereichte elektronische Fassung mit der gedruckten Fassung übereinstimmt.

Musterstadt, den 10. November 2024

Simon Gschell / Patrik Peters

Kurzfassung

Problemstellung

Ziel der Arbeit

Vorgehen und angewandte Methoden

Konkrete Ergebnisse der Arbeit, am besten mit quantitativen Angaben

Abstract

English translation of the „Kurzfassung“.

Inhaltsverzeichnis

1	Einleitung	1
2	Benefits	3
3	Vorgehensweise	5
3.1	hardwaretechnische Umsetzung	5
3.1.1	Einsatz von Regalbediengeräten	5
3.1.2	technische Daten	6
3.2	softwaretechnische Lösung	7
3.2.1	Implementierung des Lagerverwaltungssystem	7
3.2.2	Verbindung mit ERP-System	7
3.2.3	??? Vernetzung und IoT	8
3.2.4	??? Künstliche Intelligenz zur Lageroptimierung	8
4	Risiken	9
5	Kosten	11
6	Innovationsgrad	13
7	Zusammenfassung	15
8	Brainstorming	17
	Literaturverzeichnis	19
	Abbildungsverzeichnis	21

Tabellenverzeichnis	23
Index	24

1 Einleitung

Aufgrund des Fachkräftemangels, auch im Bereich Logistik, wird es immer wichtiger, möglich viele Arbeitsschritte zu automatisieren. In dieser Hausarbeit wird einer fiktiven Optimierung eines Hochregallagers nachgegangen. Momentan befindet sich das Hochregal in einem kompletten manuellen Betrieb. Die Ware muss von einem Mitarbeiter händisch einsortiert werden. Dieser pflegt auch die Daten ins System ein und bestellt bei Bedarf die Ware nach. All diese Arbeitsschritte sind zeitintensiv und anfällig für Fehler.

Ziel ist es, durch eine Automatisierung soll das Hochregallager effizienter werden. Die Automatisierung soll zu einer höheren Produktivität führen, indem die Bearbeitungszeit verringert und die Fehler minimiert werden. Dafür soll das Hochregalsystem in der Lage sein, die Waren eigenständig ein- und auslagern zu können. Bei einem niedrigen Lagerbestand soll über das ERP-System neue Ware nachbestellt werden. Hierfür ist es notwendig, dass das Hochregallager den Lagerbestand in Echtzeit überwacht. Um diese Anforderung umzusetzen, ist es wichtig, dass alle Produkte zuverlässig erkannt werden. Die Erkennung erfolgt über die RFID-Technologie, welche eine hohe Digitalisierung des Lagers voraussetzt, um die Informationen kontinuierlich aktualisieren zu können.

Ziel dieser Hausarbeit ist es, ein umfassendes Grobkonzept zu entwickeln. Dieses Konzept soll dabei helfen, die Idee eines automatisierten Hochregallagers klar und anschaulich der Geschäftsleitung zu präsentieren. Das Aufzeigen der Vorteile soll die Manager von einer Umstellung auf eine Automation überzeugen und die Bereitstellung eines Budgets sichern.

1 Einleitung

In dieser Hausarbeit wird auf folgende fünf Themen eingegangen:

1. Benefits:
2. Vorgehensweise:
3. Risiken:
4. Kosten:
5. Innovationsgrad:

2 Benefits

- Platzersparnis
- Erhöhte Lagerkapazität
- Bessere Bestandskontrolle und -übersicht
- Weniger Personalaufwand
- höhere Arbeitssicherheit
- Schnelligkeit und Effizienz

3 Vorgehensweise bzw Darstellung Komponenten???

3.1 hardwaretechnische Umsetzung

In diesem Abschnitt werden alle Maßnahmen für die hardwaretechnische Lösung aufgezeigt. Dabei wird die Funktionsweise erläutert und die technischen Spezifikationen dargelegt.

3.1.1 Einsatz von Regalbediengeräten

Der technische Ablauf eines Regalbediengeräts (RBG) läuft in mehreren automatisierten Schritten ab, die durch ein Lagerverwaltungssystem (WMS) gesteuert werden:

1. Auftragseingang Das WMS gibt dem RBG einen Ein- oder Auslagerungsauftrag, der den genauen Lagerplatz der Ware sowie deren Position im Regal enthält. Das RBG erhält diese Informationen und bereitet sich automatisch auf die Ausführung vor.
2. Positionierung und Anfahrt Das Regalbediengerät bewegt sich entlang der fest installierten Schienen oder Führungen in der Gasse des Hochregallagers. Es fährt zuerst horizontal zur richtigen Regalposition und nutzt dann vertikale Schienen, um auf die genaue Höhe des Lagerfachs zu gelangen.

3. Sensoren und Ausrichtung Mithilfe von Lasersensoren und Kamerasystems überprüft das RBG die Position der Ware sowie des Lagerplatzes. Die Sensoren sorgen dafür, dass das Gerät millimetergenau an der gewünschten Position anhält, ohne menschliches Eingreifen.
4. Ein- oder Auslagerungsvorgang Je nach Auftrag wird die Ware durch einen Teleskoparm oder eine Gabel erfasst. Beim Einlagern wird die Ware präzise in das Fach geschoben, beim Auslagern greift das RBG die Ware und zieht sie zurück in die eigene Vorrichtung.
5. Transport zur Übergabestation Nach Abschluss des Vorgangs fährt das RBG automatisch zur Übergabestation, wo die Ware für den Weitertransport durch Förderbänder, autonome Transportfahrzeuge oder manuelle Entnahme bereitgestellt wird.
6. Rückmeldung an das WMS Nach erfolgreicher Ein- oder Auslagerung meldet das RBG den Abschluss des Auftrags an das Lagerverwaltungssystem, das den Lagerbestand aktualisiert und den nächsten Auftrag erteilt. Diese vollautomatisierten und präzisen Abläufe ermöglichen einen effizienten Lagerbetrieb und reduzieren die Notwendigkeit von manuellen Eingriffen.

3.1.2 technische Daten

- Tragfähigkeit: bis 1.500 kg (Paletten), max. Hubhöhe: 45 m
- Geschwindigkeit: Horizontal bis 200 m/min, Vertikal bis 90 m/min
- Positionierung: Lasersensoren und Kameras für millimetergenaue Platzierung
- Energieeffizienz: Energierückgewinnungssystem beim Bremsen
- Kommunikation: Ethernet/WLAN für WMS-Anbindung, OPC-UA für ERP-

Integration

- Sicherheitsfunktionen: Hindernissensoren, automatische Notbremsen
- Umgebungsbeständigkeit: Betriebstemperatur -30°C bis +45°C (auch für Kühlhäuser)
- Wartung: Selbstdiagnose und vorausschauende Wartung

3.2 softwaretechnische Lösung

In diesem Abschnitt werden alle Maßnahmen für die softwaretechnische Lösung aufgezeigt...

3.2.1 Implementierung des Lagerverwaltungssystem

Das WMS wird auf einem zentralen Server oder in einer Cloud-basierten Lösung installiert und mit den Daten zu allen Lagerplätzen, Beständen und Aufträgen gefüttert. In einem initialen Schritt werden alle Lagerartikel in das System eingepflegt, sodass das WMS jederzeit den exakten Lagerbestand und die Positionen der Waren im Regal kennt. Es agiert als zentrale Plattform zur Verwaltung der Lagerprozesse, plant die Ein- und Auslagerungen, weist den Regalbediengeräten entsprechende Aufgaben zu und überwacht ihre Ausführung in Echtzeit.

3.2.2 Verbindung mit ERP-System

Um den gesamten Material- und Warenfluss effizient zu steuern, wird das WMS direkt mit dem ERP-System des Unternehmens verknüpft. Das ERP-System verwaltet die

übergeordneten Geschäftsdaten wie Bestellungen, Lagerbestände und Produktionsanforderungen. Wenn beispielsweise eine neue Bestellung im ERP eingeht, übermittelt das System die Anforderungen an das WMS, welches daraufhin automatisch die Lageraufträge für die Regalbediengeräte erstellt.

Durch diese enge Verzahnung zwischen WMS und ERP können Warenbewegungen nahtlos in die Unternehmensprozesse integriert werden. Sobald ein Auftrag abgeschlossen ist, meldet das WMS die Informationen über die Bestandsänderungen zurück an das ERP-System, welches daraufhin die Bestands- und Finanzdaten aktualisiert.

3.2.3 ??? Vernetzung und IoT

Vernetzung und IoT (Internet der Dinge): Alle Geräte im Lager sind mit Sensoren ausgestattet und über das Internet der Dinge vernetzt. Diese Sensoren erfassen und übertragen in Echtzeit Daten wie Standort, Zustand und Energieverbrauch der Geräte. Das IoT ermöglicht es dem Unternehmen, den Zustand der Geräte kontinuierlich zu überwachen und Wartungen proaktiv durchzuführen, bevor es zu Störungen kommt.

3.2.4 ??? Künstliche Intelligenz zur Lageroptimierung

Optimierung von Lagerprozessen mit KI: Künstliche Intelligenz kann die Abläufe im Lager optimieren, indem sie aus vergangenen Daten lernt und zukünftige Nachfrageprognosen erstellt. Maschinelles Lernen analysiert Bestellmuster und Lagerbewegungen, um die Lagerplatzierung von Artikeln zu optimieren und die Rüstzeiten zu reduzieren.

4 Risiken

5 Kosten

6 Innovationsgrad

7 Zusammenfassung

Auf zwei bis drei Seiten soll auf folgende Punkte eingegangen werden:

- Welches Ziel sollte erreicht werden
- Welches Vorgehen wurde gewählt
- Was wurde erreicht, zentrale Ergebnisse nennen, am besten quantitative Angaben machen
- Konnten die Ergebnisse nach kritischer Bewertung zum Erreichen des Ziels oder zur Problemlösung beitragen
- Ausblick

In der Zusammenfassung sind unbedingt klare Aussagen zum Ergebnis der Arbeit zu nennen. Üblicherweise können Ergebnisse nicht nur qualitativ, sondern auch quantitativ benannt werden, z. B. „...konnte eine Effizienzsteigerung von 12 % erreicht werden.“ oder „...konnte die Prüfdauer um 2 h verkürzt werden“.

Die Ergebnisse in der Zusammenfassung sollten selbstverständlich einen Bezug zu den in der Einleitung aufgeführten Fragestellungen und Zielen haben.

Die Kombination aus WMS, ERP und den automatisierten Regalbediengeräten schafft ein vollständig integriertes, „smartes“ Lager. Alle Prozesse laufen digital gesteuert ab, was nicht nur die Geschwindigkeit und Präzision der Lagerprozesse erhöht, sondern auch die Datentransparenz und Steuerbarkeit im gesamten Unternehmen verbessert.

8 Brainstorming

Literaturverzeichnis

- [Dua21] Duale Hochschule Baden-Württemberg, Fachkommission Technik. *Leitlinien für die Bearbeitung und Dokumentation der Module Praxisprojekt I bis III, Studienarbeit I / II, Bachelorarbeit*. Okt. 2021. URL: https://www.ravensburg.dhbw.de/fileadmin/user_upload/Dokumente/Dokumente_fuer_Studierende/191212_Leitlinien_Praxismodule_Studien_Bachelorarbeiten.pdf.
- [Lin22] Frank Lindenlauf. *Wissenschaftliche Arbeiten in den Ingenieur- und Naturwissenschaften: Ein praxisorientierter Leitfaden für Semester- und Abschlussarbeiten*. 1st ed. 2022. Springer Fachmedien Wiesbaden und Imprint Springer Spektrum, 2022. ISBN: 9783658367367. DOI: 10.1007/978-3-658-36736-7.
- [Tip+19] Paul Allen Tipler u. a., Hrsg. *Physik: Für Studierende der Naturwissenschaften und Technik*. 8., korrigierte und erweiterte Auflage. Lehrbuch. Berlin: Springer Spektrum, 2019. ISBN: 9783662582800.
- [Zie17] Julius Ziegler. „Optimale Trajektorienplanung für Automobile“. Dissertation. Karlsruhe: KIT Scientific Publishing und Karlsruher Institut für Technologie, 2017. URL: <http://dx.doi.org/10.5445/KSP/1000056530>.

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis