



*In Ludwigshafen produziert Sensus Metering Systems Wasser- und Wärmezähler und lagert diese mithilfe des WMS imotic von Logos.*

Foto: Logos

rund 10 Mio. Zähler für den privaten und den gewerblichen Bereich produziert. Der Hauptsitz befindet sich in Ludwigshafen. Dort stellt Sensus jährlich 1,6 Mio. Wasser- und Wärmezähler her. Im angeschlossenen rund 1700 m<sup>2</sup> großen Versandlager – bestehend aus einem Hochregal- und einem Kommissionierlager, in dem kleine Mengen und Einzelstücke bevorratet werden – lagern insgesamt rund 2700 Artikel aus der Ludwigshafener Produktion bzw. von anderen Produktions-Standorten sowie von Fremdlieferanten. Die Verwaltung seines Lagers realisierte Sensus bislang ausschließlich mit SAP R/3.

„Um sämtliche Prozesse im Versandlager zu optimieren, haben wir uns Anfang 2007 für die Implementierung eines zuverlässigen und flexiblen Lagerverwaltungssystems entschieden. Schon die Testphase zeigt, dass imotic unsere Erwartungen in vollem Umfang erfüllt“, freut sich Hardy Ernst, verantwortlicher Projektleiter bei Sensus Metering Systems. Das Lagerverwaltungssystem steuert sämtliche Prozesse

## Gefühl zählt auf Verstand

### ► Sensus Metering Systems optimiert Lagerprozesse mit Logos imotic

**SOFTWARE.** Sensus Metering Systems ist auf die Herstellung von Produkten rund um die Wasser-, Wärme- und Gasversor-

gung spezialisiert. Das 3800 Mitarbeiter starke Unternehmen vertreibt seine Artikel rund um den Globus. Jährlich werden

## Wochenend-Ausbau

**AUTOMATION.** Alle Räder stehen still wenn das Zwischenlager nicht mehr will. Ein solches Problem hatte die Stahlton AG, ein Hersteller von Betonstürzen, in seiner Schweizer Produktion. Mit der Beseitigung der immer häufiger und schwerer anfallenden Störungen wurde der Düsseldorfer Automatisierungs-Spezialist BEA beauftragt. Bei der Fertigung von Beton-Stürzen werden die frisch gegossenen Teile bis zur Aushärtung zwischengelagert. Dazu dienen Kassetten, die in einem eingassigen Regal mit 144 Einschüben deponiert werden. Ein vollautomatisches Regalbediengerät (RBG) sortiert die Kassetten entsprechend ihrer RFID-Transponder in die vorgesehenen Fächer ein. Da aber das RBG teilweise nur noch manuell lief, kam es immer häufiger zu Produktionsstörungen und Lieferschwierigkeiten. In der Analyse zeigten sich gleich mehrere Störquellen auf einmal. Die Entstörung und Modernisierung der Anlage musste nun möglichst schnell gehen, um die Produktion nicht unnötig ruhen zu lassen. Nach einer kurzen

## BEA automatisiert Lager in nur vier Tagen

Diagnose wurde die gesamte Modernisierung innerhalb eines verlängerten Wochenendes von Donnerstag auf Sonntag durchgeführt. Dazu tauschte BEA die Steuerungstechnik aus und erneuerte die Stromrichter sowie die Bustechnik. Eine SPS-Steuerung S7 300 im mitfahrenden, sowie eine ET200 im stationären Schaltschrank brachten die Steuerung auf den neuesten Stand. Im stationären Schaltschrank wurde der bisherige VISU-PC gegen ein neues OP ausgetauscht, das Bedienung und Störtext-Anzeige übernahm. Die Software für das Operator Panel und die Steuerung wurden auf Basis von S7 komplett neu geschrieben. PSI installierte das Positioniersystem FLP 6000/SAS mit neuem Laser-Entfernungs-Mess-System. Außerdem wurden die Absolutwertgeber an den RBG-Greifern erneuert. Ein angenehmer Nebeneffekt: Durch die selbstlernende Positionierungs-Software von PSI werden Beschleunigung und Bremswege optimiert, was Zeit und Energie spart und zugleich das Material schont. Auch das Sicherheitskonzept