

# Höglagret

Tio år sedan första spadtaget



Det var den 19/3 1986 som planeringen och förberedelserna började omsättas i handling.

Inne i höglagret, ett utrymme med måtten 75 meters längd, 18 meter bredd och 24 meters höjd, arbetar fyra helautomatiska staplingskranar med in- och urlastning av europapallar. Varje pall kan ta upp till ett ton - och det finns plats för drygt 11.000 pallar! Varje pall kan ta max fyra olika artiklar.

Höglagret innehåller både material och detaljer för produktionen och färdigvarulager för leverans till kund. En pall som tas ut och delvis töms på sitt innehåll hamnar inte på samma ställe igen, men datasystemet håller reda på den nya pallplatsen till nästa uttag. Antalet lastkragnar känns av, dvs höjden på lastbäaren för inplacering i rätt fack.

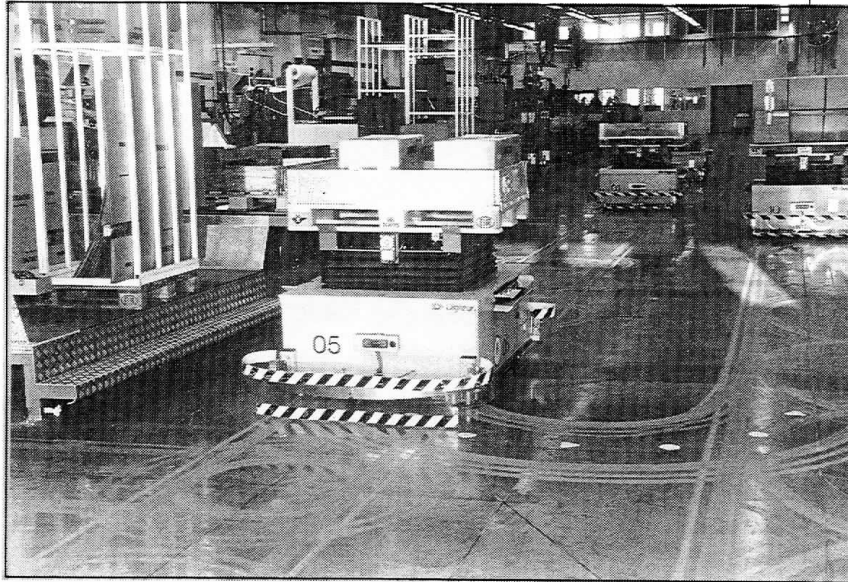
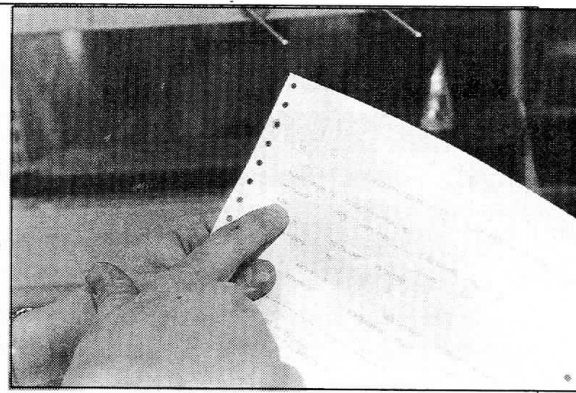
Mikael Katisko är en av dem som håller robotarna varma vilket betyder att han förser hela produktionskedjan med "näring" samt lyfter ut de försålda enheter som vi alla i förlängningen lever av. En order kommer upp på Mikael's data-skärm med åtföljande prioritetssiffra. En kundorder har alltid hög angelägenhet.

Prioritet 1 - då skall materialet vara ute i kundpackningen inom en timme. Prioritet 2 - inom fyra timmar. Prioritet tre - samma dag.

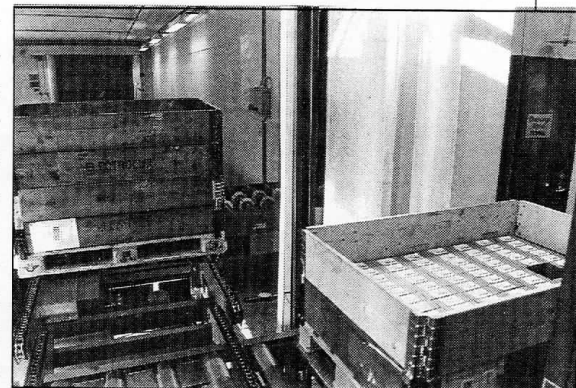
- Vi är beroende av automatikens hastighet, berättar Mikael. När pallen kommer på rullbanan fram till arbetsstationen tar han ut rätt antal detaljer och lägger på en annan pall, som efter färdig plockning hämtas av en automattruck för transport dit Mikael har beordrat den, dvs till packning om det är en kundorder eller till fabriken om det är material för montering. Efter 4 års arbete med höglagret uppskattar han att arbetet med kund- och produktionsorder står i förhållandet ca 40/60. Kundleveranserna tenderar att bli allt mer brådskande. Det kan vara mycket stressigt ibland, men väntetiderna på att automatiken ska fungera går inte att påverka. - Folk som går förbi uppe på gångbryggan förbi arbetsplatserna kan nog emellanåt undra vad

vi gör, men det handlar alltså framför allt om att vända på att en automattruck skall hämta färdiga order och köbildningen går inte att påverka manuellt, konstaterar Mikael. - Otåligheten har nog ökat litet, fortsätter han. Om än sällan så händer det någon gång att hela systemet går ner och måste startas om. Då, liksom när någon pall fastnar någonstans eller något annat fysiskt stopp inträffar, ser personalen i driftcentralen problemet och tar itu med det omedelbart.

- Det är sällan fel i våra saldon och det bygger förstås på att vi som arbetar här är vakna både vid inläggning av nytt material och uttag till order. - Vi gör också ständigt egna bedömningar huruvida vi skall lägga in mer gods i en pall innan den åker tillbaka till höglagret. Pallen tar ju lika mycket plats vare sig den är



*Automattruckarna är tålmodiga men kör i sin egen takt*



*Pallhöjden mäts automatiskt*

full eller tom. Vid några tillfällen har vi haft nästan fullt i hela höglagret och det är inte bra, då systemet behöver en minsta volym som är tom för att det skall fungera.

"Näringstillförseln" sköts alltså av människor som med erfarenhet och omdöme bestämmer över vad automatiken ska göra. Men automattruckarnas hastighet är som den är.

S J