



Mehr Platz, mehr Leistung

Wie Klinkhammer ein bestehendes Logistikzentrum um ein AKL und eine Kommissionier- und Fördertechnikbühne erweitert hat. Und welche Folgen das hat.



Klinkhammer

Das zweigassige automatische Kleinteilelager mit 17.820 Behälterstellplätzen.



Auftragnehmer:

Klinkhammer Intralogistics (Nürnberg, D) bietet Automatisierungslösungen für unterschiedlichste Branchen. Das familiengeführte Unternehmen versteht sich als herstellerunabhängig und bietet Analyse und Planung, Softwareentwicklung, Installation der Lagertechnik sowie zahlreiche Services.

Das Versprechen, auch große Mengen am Tag nach der Bestellung zu liefern, ist angesichts von rund 35.000 Produkten kein geringes.

Der deutsche Druckluft- und Pneumatik-Spezialist Riegler musste erkennen, dass die Intralogistik angesichts des Sortimentszuwachses und der zunehmenden Anforderungen an Effizienz an ihre Grenzen stieß. Eleftherios Kalaitzoglou, Logistikleiter bei Riegler, sagt: „Bei zehn Prozent Sortimentswachstum pro Jahr mussten entsprechend Lagerplatz und zusätzliche Kommissionierkapazität geschaffen werden. Gleichzeitig haben wir die Gelegenheit genutzt, um die Prozesse im Wareneingang und Nachschub zu optimieren. Das Fachbodenlager wird jetzt automatisch aus dem neuen AKL versorgt.“ Ein Großteil der Aufträge geht zwischen 14 und 16 Uhr bei Riegler ein und

soll schon am Vormittag des nächsten Tages ausgeliefert werden.

Kapazität fast verdoppelt

Um die Prozesse den gewachsenen und zukünftigen Anforderungen anzupassen, wurde das Riegler-Logistikzentrum um ein neues automatisches Kleinteilelager im bestehenden Gebäude erweitert. Eine Arbeitsbühne für die Kommissionierung inklusive Palettenübergabepplatz in der Lagervorzone gewährleistet reibungslose Abläufe in den Bereichen Kommissionierung und Nachschub. Alle bestehenden Lagerbereiche werden mit dem automatischen Kleinteilelager und der Kommissionierbühne über Fördertechnik verbunden. Die drei Kommissionierstationen sind aus Gründen der Raumoptimierung auf einer freitragenden Bühne in der AKL-Vorzone installiert.



Auftraggeber:

Das Familienunternehmen **Riegler & Co. KG** (Bad Urach, D) bietet Produkte aus Druckluftaufbereitung, -verteilung und -anwendung. Zum Portfolio gehören auch individuelle Systemlösungen und einbaufertige Module.



Die AKL-Vorzone auf einer Bühne mit drei Kommissionierarbeitsplätzen (oben).
Fachbodenlager mit 30.000 Stellplätzen und Kommissionierung per Pick-by-Voice (unten).

Mit der Entscheidung für ein modernes automatisches Kleinteilelager wurde die Lagerkapazität um 90 Prozent erhöht und damit fast verdoppelt. Auch die Leistung der Kommissionierer in der Lagervorzone des automatischen Kleinteilelagers ist im Vergleich zum Fachbodenlager mit Pick-by-Voice um 100 Prozent gestiegen.

Späterer Ausbau möglich

Mit Klinkhammer verbindet Riegler bereits eine langjährige Partnerschaft. Die automatisierten Fördertechniken, die Pick-by-Voice-Technologie bei der Kommissionierung und auch das Lagerverwaltungssystem stammten bereits von Klinkhammer.

Bei der Lösungsfindung prüfte Klinkhammer unterschiedlichste Alternativen wie Liftlager, AKL und sonstige Kleinteilelagerlösungen. Der Variantenvergleich betrachtete die Vor- und Nachteile, Investitionskosten, Kapazitäts- und Leistungsgrenzen sowie den Personal- und Platzbedarf. Die Entscheidung fiel auf ein automatisches zweigassiges Kleinteilelager mit platzsparender Kommissionierbühne. „Aufgrund der

begrenzten räumlichen Möglichkeiten am Firmenstandort in Bad Urach war der Rückbau von 750 Palettenstellplätzen zu Gunsten eines automatischen Kleinteilelagers mit 17.820 Behälterstellplätzen die ideale Lösung“, erzählt Eleftherios Kalaitzoglou. „Im Rahmen einer zukunftsorientierten Planung wurde das neue automatische Kleinteilelager so konzipiert, dass es für einen späteren Ausbau um zusätzliche Gassen erweiterbar ist.“

Null Fehler im Fokus

Die Neuinstallation fügt sich reibungslos in die Bestandslogistik ein, führt zu weiteren Verbesserungen der Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter und zur Steigerung der Effizienz des Lagerbetriebs. Bisher wurde fast ausschließlich nach dem Person-zur-Ware-Prinzip gearbeitet. Mit dem neuen automatischen Kleinteilelager kommt die Ware zum Kommissionierer und verringert die Laufwege der Mitarbeiter. Die Fehlerquoten beim Kommissionieren lagen bei Riegler mit 0,5 Prozent schon seit Jahren sehr niedrig. Mit Einsatz der Neulogistik soll dieser

Wert noch weiter verringert werden. Auch die Leistung der Kommissionierer an den drei an das Kleinteilelager angeschlossenen Kommissionierstationen hat sich verdoppelt: Eine Person schafft bis zu 650 Picks pro Schicht à acht Stunden.

Flexible Behälterteilung

Ein cleveres Detail ist die flexible Behälterteilung. Wenn zusätzliche Lagerkapazität erforderlich ist, können die Lagerbehälter mehrfach unterteilt werden. So besteht die Möglichkeit, Kleinstteile äußerst platzsparend einzulagern. Für C-Kleinteile stehen zudem zwei Liftlager zur Verfügung. Die Lagererweiterung beinhaltet eine hochdynamische Behälter-Fördertechnik, die das neue automatische Kleinteilelager mit allen anderen Lagerbereichen verbindet. Der Nachschub ins Fachbodenlager erfolgt ebenfalls über die Behälter-Fördertechnik aus dem automatischen Kleinteilelager, dem manuellen Palettenlager oder direkt aus dem Wareneingang. Die Verbuchung auf den Ziellagerplatz im Fachbodenlager geschieht mit Hilfe von Datenfunkterminals.

Die Lagerverwaltung wird über das Klinkhammer-Warehouse-Management-System mit Materialflussrechner gesteuert. Es ermöglicht transparente Prozesse und optimiert die Verwaltung und Steuerung der gesamten Intralogistik. Im Leitstand bei Riegler ist „KlinkVision“ im Einsatz, ein Softwaretool zur Anlagenvisualisierung mit Maintenance-Funktion. Alle Ladungsträger sind auf der Fördertechnik jederzeit eindeutig in der Visualisierungssoftware lokalisierbar. Die Anlage ist an den Remote Service angeschlossen und wird durch den Klinkhammer Service24 zentral überwacht und betreut.

Integration in die Bestandslogistik

Das von Klinkhammer gebaute und bereits bestehende Lager beinhaltet ein manuell betriebenes Fachbodenlager auf zwei Ebenen mit 30.000 Stellplätzen, ein manuelles Palettenlager mit 3.500 Plätzen, ein Liftlager, die Kommissionierung mit Pick-by-Voice, den Wareneingang und die Packerei. Insgesamt 700 Meter Behälterfördertechnik verbinden nun alle Lagerbereiche vom Wareneingang über die Kommissionierung bis zur Packerei und dem Warenausgang.

Im Schnitt werden 725 Aufträge pro Tag kommissioniert. Dies entspricht rund 3.500 Artikelpositionen. 94 Prozent der Riegler-Kunden erhalten ihr Paket innerhalb von 24 Stunden. Die Intralogistik ist damit das absolute Herzstück des Unternehmens, zumal Riegler für viele Kunden, die keine Lagerkapazität schaffen möchten, das Außenlager darstellt. ↘