

Retrofit rund ums Rad

Lagermodernisierung. Klinkhammer modernisiert für Messingschlager das Hochregal- und Kleinteilelager für Komponenten rund ums Fahrrad. Neben zusätzlichen Regalgassen und einem neuen Kommissionierbereich wird auch die Steuerungs- und Lagerverwaltungs-Software modernisiert.



Das Logistikzentrum mit Hochregallager von Messingschlager. (Bild: Klinkhammer)

Mehr als 2.000 Kunden in über 70 Ländern setzen beim Thema Fahrrad auf das Unternehmen Messingschlager. Das Baunacher Familienunternehmen zählt zu den führenden Anbietern von Komponenten rund ums Fahrrad. Kleinteile wie Ventilkappen werden ebenso angeboten wie Beleuchtungssets, Laufräder oder komplette Kinderfahrräder.

Priorität haben Warenverfügbarkeit und ein umfassender Service. Schon heute betreibt Messingschlager Europas größtes Lager für Fahrradteile mit mehr als 20.000 Lagerplätzen.

Um die Logistikprozesse am unternehmenseigenen Standort effizienter zu gestalten, erweitert und modernisiert der Intralogistikspezialist Klinkhammer das aktuelle Hochregal- und Kleinteilelager. Zwei zusätzliche Gassen werden an das automatische Hochregallager angebaut und fördertechnisch an einen neuen, modernen Multi-Order-Kommissionierbereich angebunden. Zusätzlich sorgt ein Retrofit der bestehenden automatischen Lager- und der Fördertechnik für eine noch schnellere und effektivere Belieferung der Kunden.

Mit der Anbindung des 4.592 Stellplätze fassenden Paletten-Hochregallagers wird auch die bestehende Vorzone des bestehenden zweigassigen Lagers optimiert und durch einen Fördertechnik-Loop ersetzt. Zusätzlich versorgt die Palettenfördertechnik einen modernen Kommissionierbereich, der vier Entnahmeplätze und sechs Zielplätze beinhaltet. Im Multi-Or-

der-Picking kann so jedem Zielplatz ein Auftrag zugewiesen werden. Spezielle Displays an den Entnahme- und Zielplätzen unterstützen die Mitarbeiter beim Kommissionieren. Palettaufgabe- und -abnahmeschnittstellen ermöglichen einen innerbetrieblichen Bestandstransfer zwischen automatischem und manuellem Palettenlager.

Der Neubau wird durch ein Retrofit der Bestandsanlage abgerundet. Das beinhaltet sowohl die Modernisierung der Steuerungstechnikkomponenten als auch der Steuerungs- und Lagerverwaltungs-Software. Das vorhandene Warehouse-Management-System inklusive Materialflussrechner wird abgelöst, Kommissionierprozesse werden optimiert und manuelle Lager integriert. Die Lagerverwaltungssoftware Klinkware wird über eine Schnittstelle an das ERP-System angeschlossen. Das Warehouse-Management-System verwaltet sowohl das automatische Paletten- und Kleinteilelager als auch das manuelle Palettenlager sowie das Außen-, Crossdocking- und Bodenblocklager. Ein Staplerleitsystem ist ebenso integriert.

Durch die Neuprogrammierung der SPS-Steuerungen bei Regalbediengeräten und Fördertechnik wird Alt- und Neuanlage auf den neuesten Stand der Technik gebracht und

die Gesamtproduktivität erhöht. Regalbediengeräte mit Touch-Panels erleichtern die Bedienbarkeit, zusätzliche Scanner verbessern die Identifikationen der Ladeinheiten. Die Anlagenvisualisierungssoftware Klinkvision ermöglicht es dem Anlagenbediener die genauen Platzdaten und Zieldaten jeder Ladeinheit abzurufen und eine schnelle Alarmdiagnose im Lager zu stellen. So werden Stillstandzeiten minimiert und die Anlagenverfügbarkeit maximiert. **h** as

Neue Möglichkeiten in Lagerkapazität, Schnelligkeit und Lieferfähigkeit

Klinkhammer, www.klinkhammer.com