

Mit Automatisierung Durchlaufzeiten halbiert

Am Firmensitz im baden-württembergischen Hermaringen errichtete Hauff-Technik mit dem Intra-logistikspezialisten Klinkhammer ein neues automatisiertes Logistikzentrum. Das vollautomatische Hochregallager bietet Platz für rund 5.000 Paletten, das angegliederte Behälterlager ist für 8.000 Kleinteile-Behälter ausgelegt.



Vom Schmalgangstapler zur Vollautomatisierung

Vor gut drei Jahren startete eines der größten Projekte seit Bestehen von Hauff-Technik: die Erweiterungsmaßnahmen am Unternehmenssitz. Nach nur 18 Monaten Baustellenarbeiten entstand hier das neue Logistikzentrum, das Anfang 2021 eingeweiht wurde. Mit dem Neubau entschied man sich auch für einen Strategiewechsel in der Intra-logistik. Weg von der händischen, papierorientierten Lagerhaltung mit Schmalgangstapler hin zur Vollautomatisierung. Die Vorteile des automatischen Palettenhochregallagers überwogen gegenüber dem ursprünglich geplanten, konventionellen, staplergeführten Lager deutlich. Durch das „Ware-zur-Person-Prinzip“ konnten Prozesse effizienter, schneller

und einfacher gestaltet werden. Die Bedienung der Anlage ist intuitiv und Mitarbeiter benötigen keine lange Anlernzeit.

„Wir werden auch in den nächsten Jahren in die strategische Weiterentwicklung von Hauff investieren“, führt Thomas Kölle, Prokurist und Leiter Materialwirtschaft, aus. „Wir stärken mit der Automatisierung unserer Logistik das Kerngeschäft und erschließen neue Geschäftsfelder, indem wir zusätzliche Services und Dienstleistungen anbieten können. Überzeugt haben uns die detaillierten Daten- und Prozessanalysen sowie das Klinkhammer-Planungskonzept, das durch die offene, konstruktive Zusammenarbeit genau auf die Bedürfnisse von Hauff zugeschnitten ist.“ In enger Planungszusammenarbeit zwischen Hauff und Klinkhammer entstand auf Grundlage detaillierter Wachstumsszenarien und Hochrechnungen ein flexibles und erweiterbares Logistikkonzept für Kleinteile und palettierte

Das zweigassige, automatische Paletten-Hochregallager mit 4.900 Stellplätzen.

Hauff-Technik ist eines der europaweit führenden Unternehmen im Segment Gebäudeeinführungen. Darunter fallen Abdichtsysteme für Kabel, Rohre und Hauseinführungen, um Gebäude vor eindringendem Wasser, Gas, Feuer, Schmutz und Ungeziefer zu schützen – vom Einfamilienhaus bis zum Kraftwerk.

Neben der Versorgung der Produktion mit Ware ist die Auftragszusammenführung das Herzstück des neuen Logistikzentrums. Alle Bestellpositionen eines Kundenauftrags werden dort gesammelt und nach Vollständigkeit zeitlich synchron direkt an den Packplätzen bereitgestellt. Die Kombination aus zwei automatisierten Regalanlagen für Behälter- und Paletten-Ware sowie einem automatischen Auftragszusammenführungspuffer straffen die Materialflüsse und halbieren die Durchlaufzeiten.

Ware. Durchsatz, Lieferperformance und Kapazität wurden an das gestiegene Auftragsvolumen und das starke Wachstum in der Baubranche angepasst, die Durchlaufzeiten halbiert.

Groß- und Kleinteile effizient kommissioniert

Drei automatische Lagersysteme sind förder technisch und digital so vernetzt, dass Groß- und Kleinteile effizient kommissioniert und versandkostenoptimiert verpackt werden können. Im zweigassigen Paletten-Hochregallager in Silobauweise werden die größeren Waren mit Palettenförder technik eingelagert. Ein automatisches Kleinteilelager mit ebenfalls zwei Gassen sorgt für die Einlagerung der Artikel, die im Wareneingang von Paletten, Gitterboxen oder Kartons in Behälter vereinzelt werden. Cross-Docking-Ware kann, nach Identifizierung und Buchung im Lagerverwaltungssystem, direkt wieder für den Endkunden zu einem der neun Verladetore transportiert werden.

Der zwölf Meter hohe, automatische Auftragszusammenführungspuffer ist ein zentral angeordnetes System mit Hubbalken-RBG. Hier werden fertig kommissionierte Aufträge für den Versand zwischengelagert, eine Bestellung aus unterschiedlichen Behältern konsolidiert oder Ware für Produktionsaufträge bereitgestellt. Wenn alle zu einem Auftrag gehörenden Behälter im Auftragszusammenführungspuffer angekommen sind, wird der Auftrag zum nächsten verfügbaren Packplatz transportiert. Dort prüft der Mitarbeiter, ob Ware aus dem Hochregallager zugepackt oder der Karton zu einem Paletten-Auftrag konsolidiert wird. Jeder Kommissionier-Arbeitsplatz verfügt über ausreichende Pufferplätze. Somit wird ein Rückstau auf den Hauptstrang verhindert und ein unterbrechungsfreies Arbeiten gewährleistet. Beim Aufsetzen der Behälter auf die Förder technik durchlaufen diese eine Übergewichts- und Höhenkontrolle und werden gegebenenfalls ausgeschleust.

Anlagenvisualisierung bringt Transparenz ins Lager

Der Klinkhammer-Materialflussrechner steuert sowohl die automatischen Lager inklusive Stellplatzverwaltung als auch die



Die Kommissionierzone bei Hauff-Technik.

Förder technik und kommuniziert über eine Schnittstelle mit der Software SAP EWM. Mit der Anlagenvisualisierung Klink-Vision werden alle Zieldaten und der Status der Ladeeinheiten auf den Plätzen dargestellt. Alle Betriebs- und Störmeldungen der Anlage werden erfasst, visualisiert und protokolliert. Dies minimiert Stillstandzeiten und sorgt für eine schnelle Alarmdiagnose im Lager.

Im Rahmen der Planung wurde das Gesamtkonzept bereits auf ein weiteres Wachstum und eine höhere Automatisierung ausgelegt. Entsprechende Flächen für die spätere Erweiterung der Automatiklager und der Pack- und Kommissionierzone sind vorgedacht und ausbaubar. Da die neuen Logistik-Gebäude neben dem bestehenden Produktionsgebäude errichtet wurden, besteht die Option eines Routenzugs oder, in einer weiteren Ausbaustufe, die Produktion per Heber und Förder technik-brücke für Paletten und Behälter anzubinden.

www.hauff-technik.de

www.klinkhammer.com