

Automatische Lagersysteme digital vernetzt

Am Firmensitz im Baden-Württembergischen Hermaringen baut Hauff, Spezialist für Kabel- und Rohr-Abdichtungssysteme, mit Klinkhammer aus Nürnberg ein neues automatisiertes Logistikzentrum und bindet dieses an die bestehende Produktion an. Mit neuester Lagertechnik ist Hauff bestens für die Zukunft gerüstet.

► Firmenzentrale von Abdichtungsspezialist Hauff mit neuem Hochregal- und Kleinteilelager in Silobauweise

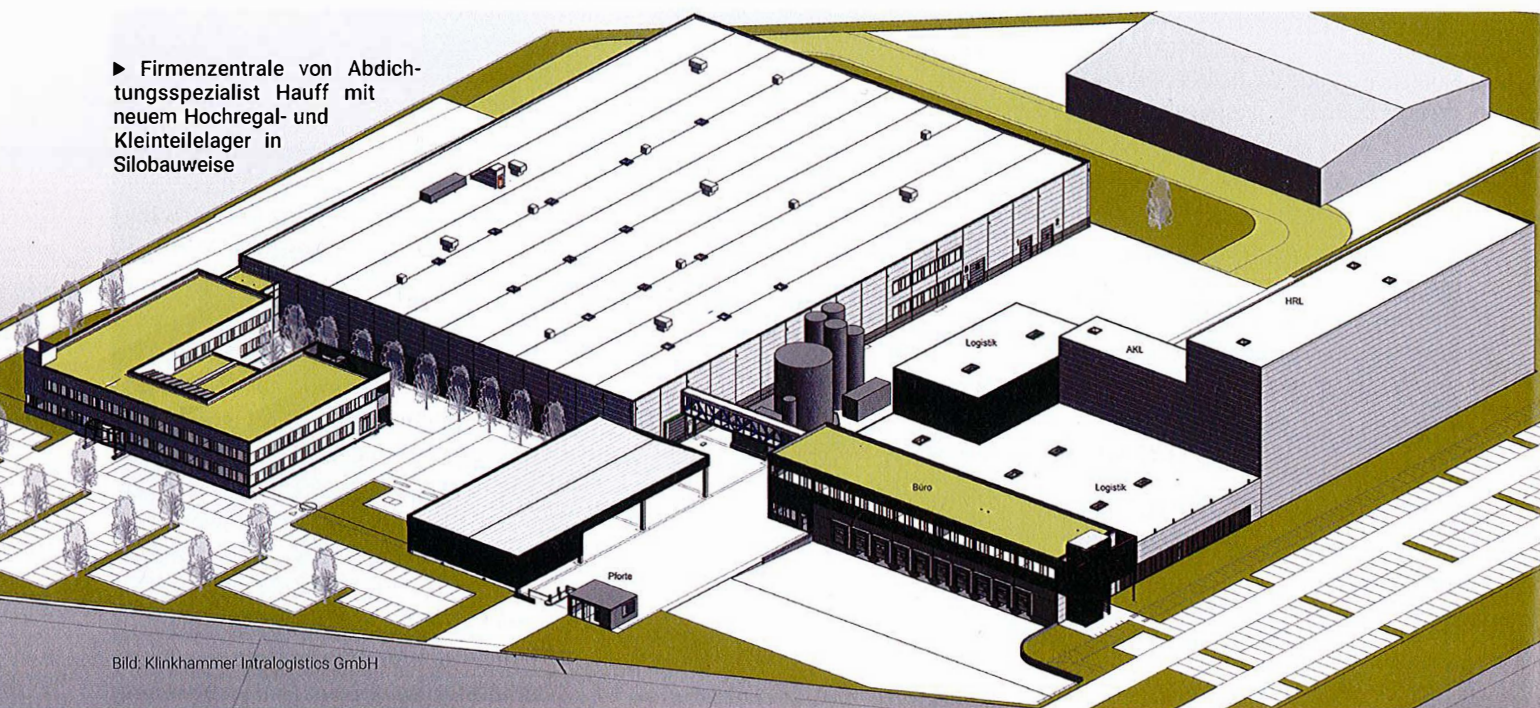


Bild: Klinkhammer Intralogistics GmbH

➤ In enger Planungszusammenarbeit zwischen Hauff und Klinkhammer entstand auf Grundlage detaillierter Wachstumsszenarien und Hochrechnungen ein zukunftsweisendes, flexibles und erweiterbares Logistikkonzept für Kleinteile und palettierte Ware. Durchsatz, Lieferperformance und Kapazität sollte an das steigende Auftragsvolumen und das starke Wachstum in der Baubranche angepasst werden. Hauff setzt einen Meilenstein für seine zukünftige Logistik, indem er von der händischen, papierorientierten Lagerhaltung mit Schmalgangstapler zur Vollautomatisierung wechselt. Nach dem „Ware-zum-Mann-Prinzip“ sollen Prozesse effizienter, schneller und einfacher gestaltet werden. Das neue Gebäude wird neben dem bestehenden Produktionsgebäude

errichtet und kann in einer zweiten Erweiterungsstufe per Heber und Förder-technikbrücke für Paletten und Behälter angebunden werden.

„Wir werden auch in den nächsten Jahren in die strategische Weiterentwicklung von Hauff investieren“, führt Thomas Kölle, Prokurist und Leiter Ma-

„Kameratechnik auf den Lastaufnahmemitteln der Regalbediengeräte bietet mehr Transparenz im Lager und ermöglicht eine schnellere Störungsbehebung“

terialwirtschaft 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.“ „Alle Beteiligten und Ebenen sind frühzeitig in die Planung eingebunden worden“, erklärt Theodor Gartner, verantwortlicher Projektleiter bei Klinkhammer. „Die Vorteile des automatischen Palettenhochregallagers haben gegenüber dem ursprünglich geplanten, konventionellen, staplergeführten Lager eindeutig überwogen.“

Intelligent vernetztes Lager

Drei automatische Lagersysteme werden förder-technisch und digital vernetzt, so dass Groß- und Kleinteile effizient kommissioniert und versandkostenoptimiert verpackt werden können. Im 2-gassigen Paletten-Hochregallager in Silobauweise werden die größeren Waren mit Palettenförder-technik eingelagert. Ein automatisches Kleinteilelager mit ebenfalls zwei Gas-



▲ Abdichtsysteme für Kabel, Rohre und Hauseinführungen schützen Gebäude vor eindringendem Wasser, Gas, Feuer, Schmutz und Ungeziefer.

sen 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.

Beim ca. 12m hohen, automatischen Auftragszusammenführungspuffer wird ein zentral angeordnetes System mit Hubbalken-RBG genutzt, um fertig kommissionierte Aufträge für den Versand zwischenzulagern, eine Bestellung aus unterschiedlichen Behältern zu konsolidieren oder Ware für

Produktionsaufträge bereitzustellen. Wenn alle zu einem Auftrag gehörenden Behälter im Auftragszusammenführungspuffer angekommen sind, wird

■ Daten und Fakten

- 2-gassiges, automatisches Palettenhochregallager mit 4.900 Stellplätzen
- 2-gassiges, automatisches Kleinteilelager für 8.120 Behälter
- Automatischer Auftragszusammenführungspuffer für Produktion und Versand
- Kommissionierung in der Vorzone des Kleinteilelagers

der Auftrag zum nächsten verfügbaren Packplatz transportiert. Dort prüft der Mitarbeiter, ob Ware aus dem Hochregallager zugepackt oder der Karton zu einem Palettenauftrag konsolidiert wird. Jeder Kommissionierarbeitsplatz verfügt über ausreichende Pufferplätze. Somit wird ein Rückstau auf den Hauptstrang verhindert und ein unterbrechungsfreies Arbeiten gewährleistet. Beim Aufsetzen der Behälter auf die Fördertechnik durchlaufen diese eine Übergewichts- und Höhenkontrolle und werden gegebenenfalls ausgeschleust. Paletten werden auf Übergewicht, Kontur und Gabelfreiraum kontrolliert. Nicht konforme Lademittel werden zur Nacharbeit wieder zurück auf den Wareneingangsplatz gefahren.

Auf Wachstum ausgelegt Kamertechnik auf den Lastaufnahmemitteln der Regalbediengeräte bietet mehr Transparenz im Lager, ermöglicht einen Blick in das Regalfach und sorgt für eine schnellere und optimierte Störungsbehebung. Der Klinkhammer Materialflussrechner steuert sowohl die automatische Lager inkl. Stellplatzverwaltung als auch die Fördertechnik und bietet eine Schnittstelle zur Software SAP S4Hana. Mit der Anlagenvisualisierung KlinkVision werden alle Ziel-daten und der Status der Ladeeinheiten auf den Plätzen dargestellt. Alle Betriebs- und Störmeldungen der Anlage werden erfasst, visualisiert und protokolliert. Dies minimiert Stillstandszeiten und sorgt für eine schnelle Alarmdiagnose im Lager. Im Testbetrieb sind auch Transportaufträge über die Anlagenvisualisierung möglich.

Im Rahmen einer intensiven und detaillierten Planung wurde das Gesamtkonzept bereits auf ein weiteres Wachstum und eine höhere Automatisierung ausgelegt. Entsprechende Flächen für die spätere Erweiterung der Automatlager, der Pack- und Kommissionierplätze sowie die fördertechnische Anbindung an die bestehende Produktion sind bereits vorgedacht und ausbaubar. Das Gebäude und die Logistikanlage sollen im Herbst 2020 fertig gestellt werden.

► www.klinkhammer.com