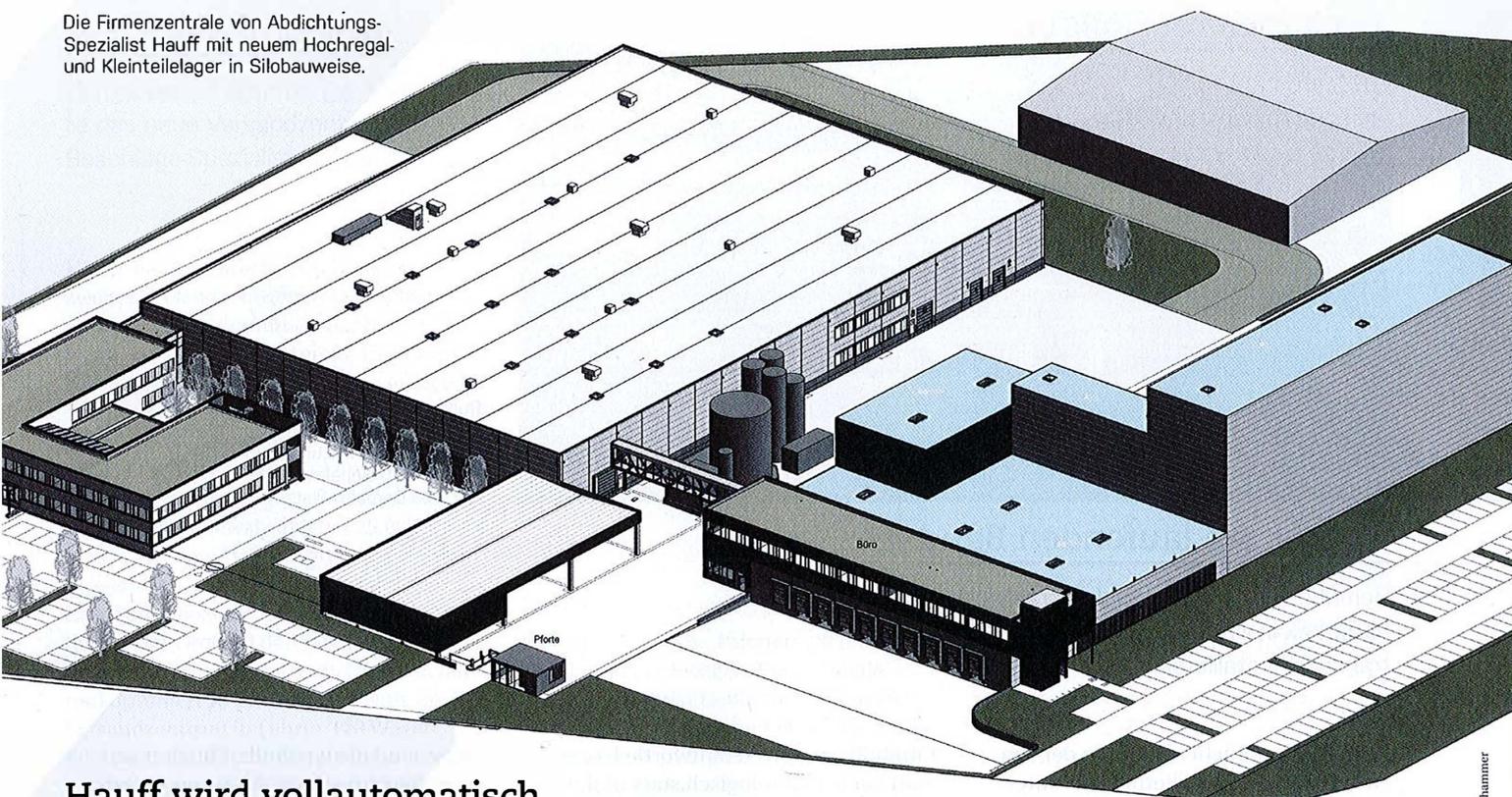


Die Firmenzentrale von Abdichtungs-Spezialist Hauff mit neuem Hochregal- und Kleinteilelager in Silobauweise.



Hauff wird vollautomatisch

Am Firmensitz im baden-württembergischen Hermaringen baut Abdichtungsspezialist Hauff mit Klinkhammer ein neues automatisiertes Logistikzentrum und bindet dieses an die bestehende Produktion an.

Die Kombination aus zwei automatisierten Regalanlagen für Behälter- und Palettenware und der automatische Auftragszusammenführungspuffer straffen die Materialflüsse und bieten eine hohe Lagerdichte. Hauff vollzieht damit den Wechsel von der händischen, papierorientierten Lagerhaltung mit Schmalgangstapler zur Vollautomatisierung.

Drei automatische Lagersysteme werden fördertechisch 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 Palettenfördertechnik eingelagert.

Ein automatisches Kleinteilelager mit ebenfalls zwei Gassen sorgt für die Einlage-

rung 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 rund zwölf Meter 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

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 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 Fördertechnik durchlaufen diese eine Übergewichts- und Höhenkontrolle und werden gegebenenfalls ausgeschleust. Paletten werden auch auf Kontur und Gabelfreiraum kontrolliert. Nicht konforme Lademittel werden zur Nacharbeit wieder zurück auf den Wareneingangszug gefahren.