

## Förder- und Lagertechnik Frischzellenkur für Altanlagen

05.02.2009 | Autor: Volker Unruh

**Anlagenmodernisierer haben besonders in konjunkturschwachen Zeiten viel zu tun. Wenn lagertechnische Systeme in die Jahre kommen, müssen sie noch lange nicht zum alten Eisen gehören. Oft reichen schon durchaus überschaubare Maßnahmen, um aus einer „lahmen Krücke“ wieder einen „flotten Feger“ zu machen.**



Was zum alten Eisen gehört, muss noch lange nicht auf dem Schrottplatz landen. Die Anbieter förder- und lagertechnischer Systeme haben sich neben ihren Produktionsgütern ein zweites Standbein geschaffen, auf dem sie besonders in konjunkturschwachen Zeiten leidlich bequem stehen können. Wenn im Markt die Investitionslust auf Neuanlagen gegen den Nullpunkt sinkt, bieten sie ihren Kunden attraktive Alternativen,

um deren in die Jahre gekommenen oder leistungsmäßig an die Grenzen stoßenden Läger oder Produktionssysteme wieder flott zu machen.

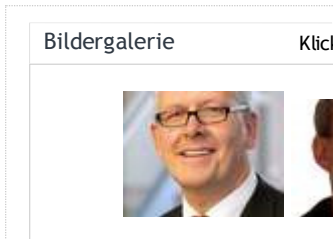
### Markt für Anlagenmodernisierung kontinuierlich gewachsen

„Der Markt für Anlagenmodernisierung und Retrofit ist in den letzten Jahren kontinuierlich gewachsen“, sagt Jörg Kindler, der die Geschäftsbereiche Technik, Software und Service der Westfalia Holding in Borgholzhausen führt. Mit Anlagenmodernisierung macht Westfalia inzwischen jedes Jahr Millionenumsätze – Tendenz steigend.

### Anzeige



Und dabei ist Retrofit im Vergleich zu Neubauten meist günstiger und – ein starkes Argument – es lässt sich oft schneller und sogar am offenen Herzen, also bei laufendem Betrieb, durchführen. „Getrieben werden Modernisierungen, Prozessanpassungen oder Leistungssteigerungen hauptsächlich durch zwei Aspekte“, meint Dr. Christoph Dönges, Geschäftsbereichsleiter des auf IT-Lösungen für Automobilindustrie, Logistik und Handel spezialisierten Systemintegrators Salt Solutions in Würzburg.



Die an ihn herangetragenen Kundenwünsche beruhen zumeist auf steigenden Wartungskosten und immer schwerer zu beschaffenden Ersatzteilen sowie ein sich veränderndes Marktumfeld mit kontinuierlich höher werdenden Anforderungen. Daneben spielen aber auch soziale und ökologische Themen wie Sicherheit und Energieeffizienz eine immer größere Rolle beim Anlagenumbau.

### **Auch Modernisierungsmaßnahmen sind irgendwann Grenzen gesetzt**

Soviel zu den Vorstellungen der Betreiber. Aber wann ist eine Modernisierung denn nun wirklich sinnvoll? „Wenn mit wirtschaftlich vertretbaren Mitteln eine bestehende Anlage oder ein System auf neuesten Stand gebracht werden kann und dadurch die Verfügbarkeit und Nutzung der Anlage wieder hergestellt wird“, beantwortet Frank Obschonka, Vertriebsleiter der Dr. Thomas & Partner GmbH & Co. KG in Karlsruhe, diese Frage. Die häufigsten Missstände sind systembedingt begründet:

- hohe Störanfälligkeit oder Ausfall einzelner Komponenten und dadurch sinkende Verfügbarkeit;
- hohe Wartungskosten;
- überalterte Automatisierungstechnik, für die keine ausreichenden Ersatzteile mehr zur Verfügung stehen (Ablösung der S5- durch die S7-SPS-Steuerung);
- fehlende Kompatibilität, um die Anlage daten- oder steuerungstechnisch in übergeordnete (Lagerverwaltungs-)Systeme einzubinden;
- fehlendes Fachwissen über Komponenten und Anlagenteile, um Störungen zu beseitigen oder Wartungen vornehmen zu können;
- hohe Betriebskosten durch Verschleiß, Ersatzteilbevorratung und Energieverbrauch.

Sicherlich ist die Frage, ob und wann eine Anlage erneuert werden sollte, pauschal nicht zu beantworten, um so mehr aber gehört eine sorgfältige Analyse der vorhandenen Anlage zum Pflichtprogramm unzufriedener Betreiber: Ist der Stahlbau noch in Ordnung? Wie verschlissen ist die Mechanik? Funktionieren Elektrik, Elektronik und Steuerungstechnik noch? Und was ist mit der Software?

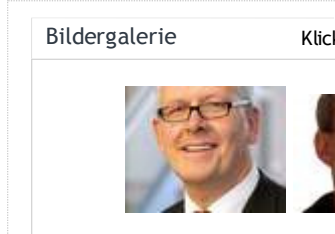
### **Vom Wochenendjob bis zur Operation am offenen Herzen**

Und mindestens genauso wichtig wie die technische Überprüfung sind die Erwartungen des Anlagenbetreibers bezüglich Produktivität, Leistung, Redundanz oder Verfügbarkeit. Die zu erwartenden Anforderungen an das System sowie eine Prognose des Veränderungsgrades der Logistikprozesse sollten vorab klar definiert werden. „Vor einer Modernisierung befragen wir unsere Kunden deshalb ganz genau über diese Themen und werten die Unternehmensdaten wie bei einem Neuprojekt vollumfänglich aus“, beschreibt Herbert Vasen das Procedere der Klinkhammer Förderanlagen GmbH in Nürnberg, bei der er den Vertrieb leitet. Nur dann könne man einen sinnvollen Vorschlag unterbreiten.

Relevante Daten dabei sind beispielsweise die geplante Auslieferfrequenz, zu erwartende, immer kleiner werdende Losgrößen oder auch terminliche Lieferversprechen.

Anzeige

So attraktiv die Erneuerung oder Anpassung eines Logistiksystems auf den ersten Blick auch sein mag, so gibt es doch immer auch eine Grenze, bei der ein Neubau sinnvoller ist. „Wenn Kunden ihre Produkt- und Logistikstrategie komplett ändern, dann macht es keinen Sinn mehr, ein Lager zu modernisieren“, stellt Westfalia-Geschäftsführer Kindler fest, „denn kleine Kapazitätssteigerungen können kein neues Lager ersetzen.“ Aber viele moderne Anforderungen verlangen nun einmal nach einer Anlagendynamik, die durch Retrofit nicht erzielt werden kann.



Sind jedoch alle Fragen rund um den Anlagenzustand und um die Betreiberwünsche geklärt und hat sich eine Modernisierung dann doch als die geeignetste Maßnahme zum allseits zufriedenstellenden Betrieb herausgestellt, beginnen die eigentlichen Herausforderungen für die Anlagenbauer und Systemintegratoren.

### **Faktor Zeit bestimmt das Retrofit-Projekt**

Vor allem ist es der Faktor Zeit, der den Verlauf eines Retrofit-Projektes bestimmt. Anlagen sollen natürlich in kürzester Zeit und im laufenden Betrieb modernisiert werden, da heute kein Unternehmen mehr Produktionsausfälle wegstecken kann, ohne einen Verlust an Wettbewerbsfähigkeit zu erleiden.

Aufgrund der inzwischen üppigen Erfahrung und Routine der Modernisierer in einem nach wie vor kontinuierlich wachsenden Geschäftsfeld wird dieser Forderung aber in fast allen Fällen nachgekommen – in fast allen Fällen, denn irgendwo lauert immer ein Stolperstein. So zeigen sich zum Beispiel – Windows und PC lassen grüßen – auch bei industriellen Anwendungen plötzliche und nie vermutete oder gar erwartete Störfälle, indem die neue Logistiksoftware einfach nicht mit der Kunden-IT harmonieren will. Doch genau diese Störungen erweisen sich dann in der Praxis als die am schwierigsten und am zeitaufwändigsten zu lösenden.

Erschwerend kommt hinzu, dass die Betreiber für ältere Anlagen oft keine ausreichenden Informationen oder Dokumentationen mehr haben. Und wenn doch, entsprechen die Unterlagen aufgrund zwischenzeitlich vorgenommener Änderungen meist nicht mehr dem Ist-Zustand. „Wenn wir keinen Zugriff auf verlässliche Daten und Erfahrungswerte der Betreiber haben“, beschreibt Jörg Kindler die Szenerie, „müssen wir vor Ort sehr viel rekonstruieren, integrieren und neu zusammenführen. Bei alledem ist immer eine enge Abstimmung und Verzahnung im Projektmanagement mit dem Kunden entscheidend.“

Vor diesem Hintergrund sagt Frank Obschonka, was er für erforderlich hält, nämlich eine „realistische Einschätzung der Risiken und deren Bewertung, um nicht den laufenden Betrieb zu gefährden“ und danach dann eine generalstabsmäßige, professionelle Projektabwicklung. Für Herbert Vasen

gehören dazu nicht zuletzt auch sorgfältig geplante und durchgeführte Testphasen, ohne die die größten Schwierigkeiten auftreten könnten.

### **Technisch erfolgreiche Modernisierung garantiert nicht zwangsläufig den erwarteten Erfolg**

Doch selbst ein erfolgreich abgeschlossenes Modernisierungsprojekt garantiert noch lange nicht, dass die Anlage auch den erhofften Leistungsschub erfährt. Und das ist durchaus kein technisches Problem. Nicht zu unterschätzen sei das häufig mit der Aufrüstung verbundene „Change Management“, gibt Christoph Dönges zu bedenken. „Mitarbeiter sind seit Jahren an die alten Abläufe gewöhnt. Wenn nicht rechtzeitig die richtigen Leute eingebunden werden, dann wird die Inbetriebnahme schwierig und die erhofften Produktivitätsgewinne stellen sich erst später ein“, warnt der Experte.

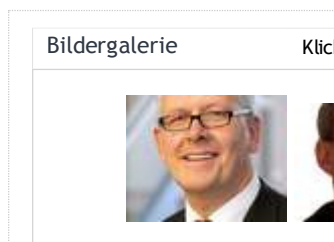
### **Mitarbeiter-Schulungen nicht vergessen!**

Anzeige



Ein probates Mittel gegen solcherlei Misserfolge sieht Herbert Vasen in Schulungen, durch die Mitarbeiter gezielt auf veränderte Arbeitsabläufe in den modernisierten Anlagen vorbereitet werden. Als sehr positiv hat es sich zudem gezeigt, wenn die beteiligten Angestellten schon frühzeitig mit den Veränderungsabsichten bekanntgemacht oder gar an den Planungen beteiligt werden.

Retrofit ist in den letzten Jahren zu einem festen Begriff im intralogistischen Anlagenbau geworden und hat sich vielfach bereits zu einer eigenständigen Rubrik in den Portfolios vieler Intralogistikanbieter etabliert – von der hochkomplexen Software bis zur handfesten Fördertechnik. Mit Billiglösungen für Krisenzeiten hat das nicht im Geringsten etwas zu tun. Vielmehr sind es die schnellen Entwicklungen der Daten- und Informationstechnik, der Lagerautomatisierung und nicht zuletzt die dadurch erst möglich gewordenen modernen Lager- und Produktionsstrategien, die ältere Läger ganz schön alt aussehen lassen. Durch gezielte Modernisierungsmaßnahmen jedoch können aus lahmen Lagerkrücken durchaus wieder flotte Feger werden.



Redakteur/Autor: Volker Unruh

Copyright © 2009 - Vogel Business Media