

## Branchenreferenz

### Stahlbau-Handel

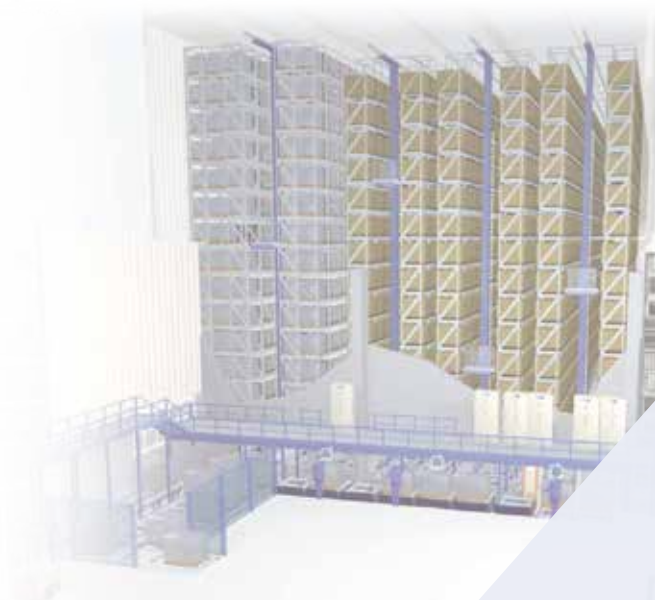


#### **Der Kunde**

Die Otto Lehmann GmbH produziert seit Jahrzehnten Bauartikel für die Dachentwässerung und Bedachungsartikel wie z. B. Schneefangsysteme. In dieser Produktkombination ist das Unternehmen inzwischen Spitzenanbieter. Die Anfänge der ursprünglichen Ornamentenfabrik reichen bis in das Jahr 1851 zurück. Nach der Einführung eines neuen ERP-Systems im Jahre 2004 wurde eine Neukonzeption des vollautomatischen Hochraumlagers notwendig. Die Umstellung durch Klinkhammer erfolgte just in time.

#### **Die Anforderung**

Innerhalb eines Zeitraumes von 6 Wochen sollte das komplette Lager im laufenden Betrieb modernisiert werden. Dabei wurden sowohl die Soft- als auch die Hardwareseite im Lager komplett erneuert. Das 1985 in Betrieb genommene Hochregallager mit knapp 5.600 Stellplätzen war den Ansprüchen an eine zeitgemäße Lagerhaltung nicht mehr gewachsen. Die Mitarbeiter nahmen alle Aufträge manuell auf und speisten sie von Hand in das System. Touren konnten nur in festgelegter Reihenfolge abgearbeitet werden, eine Auftrags- oder Lagerverfolgung in Echtzeit war nicht möglich.



#### **Klinkhammer Intralogistics GmbH**

Wiesbadener Straße 11 · 90427 Nürnberg  
Tel. +49 911 930 64 0 · Fax +49 911 930 64 50  
info@klinkhammer.com · www.klinkhammer.com



Kommissionierzone: Neben der händischen Kommissionierung ist auch die komplette Entnahme und Bereitstellung mit dem Stapler möglich

### Die Lösung

Die veränderten Kundenansprüche - nicht mehr nur komplette Paletten, sondern auch eine Anzahl von verschiedenen Produkten auf einer Palette - führen zu einer veränderten Bereitstellung von Paletten pro Stunde (Spiele) und einer hohen Anzahl der Spiele. Ein Querverfahrwagen (QVW) war für die benötigte Leistung zur Anbindung der vier Gassen nicht ausreichend. Durch den Einsatz eines Doppel-QVW können nun 70 Doppelspiele pro Stunde bewältigt werden und vier Auslagerungsplätze bei gleichzeitiger Einlagerung mit Produkten aus dem Hochraumlager bedient werden. Neben dem viergassigen Hochraumlager für Paletten und Gitterboxen ist auch das manuelle Block- und Langgutlager in das neue Lagerverwaltungssystem DC21 eingebunden, in dem per Stapler ein- und ausgelagert wird. An den drei Kommissionierplätzen in der Vorzone und dem separaten Auslagerungsplatz für volle Lagereinheiten geht das nun vollautomatisch.

### Daten und Fakten

**Vorzone:** Palettenförderertechnik mit Ketten- und Rollenförderer; Doppel-Querverfahrwagen; 3 Arbeitsplätze mit je 3 höhenverstellbaren Palettenstellplätzen; 1 Einlagerplatz (mit Konturenkontrolle) und 1 Ganzauslagerplatz.

**Automatisches Hochraumlager:** Gasse 1-3: Silolager, 3144 Stellplätze auf 15 Ebenen; 3 Regalbediengeräte, Teleskopgabel als Lastaufnahme. Gasse 4: Silolager, 2465 Stellplätze auf 16 Ebenen; Regalbediengerät, Multi als Lastaufnahme.

**Anlagensteuerung:** S7-300+ für jedes Regalbediengerät, S7-400 für die Förderertechnik; Netzwerk mit Profibus und Ethernet; Anlagenbedienung über Touchpanels; Anlagensvisualisierung über ConVis; Fernwartung über ISDN durch die Klinkhammer Group.

Staplerterminal: Auch mobil volle LVS-Funktionalität



Volle Transparenz: Stationärer LVS-Arbeitsplatz



Kommissionierzone: Drei Arbeitsplätze mit je drei Bereitstellplätzen.

