



Im Kommissionierbereich hat ITH im Rahmen der Erweiterung Kombi-Arbeitsplätze eingerichtet – mit direkter Anbindung an das Tablar- und Behälterlager.

Flotte Logistik für sichere Systeme

ERWEITERUNG Das auf Schraubsysteme spezialisierte Unternehmen ITH Schraubtechnik hat gemeinsam mit dem Intralogistikanbieter Klinkhammer sein Logistikzentrum am Hauptsitz in Meschede neu aufgestellt. Worauf es dabei ankam und was jetzt besser läuft.

Was haben Krane, Turbinen, Windräder und Flugzeuge gemeinsam? Die verbindenden Elemente und industriellen Schrauben müssen nicht nur sitzen, sondern auch höchsten Ansprüchen an Sicherheit und Qualität genügen. Der familiengeführte Anbieter ITH aus dem nordrhein-westfälischen Meschede kennt sich in all diesen Anwendungsgebieten aus. Schließlich vertreibt man hier seit 1979 Schraubsysteme für unterschiedlichste Branchen – vom Maschinenbau über Transport und Materialhandling bis zu neuen Geschäftsfeldern wie der Windenergie.

Als globaler Systemlieferant vereint die ITH-Gruppe industrielle Schraubwerkzeuge von ITH Schraubtechnik, hochfeste Verbindungselemente von IHF Fastener Systems und Systeme zur Messung der Montagevorspannkraft von Intellifast. Ergänzt wird dies durch Ingenieurwissen und qualifizierten Service. Als mittelständisches Maschinenbauunternehmen mit

langfristig ausgelegter Strategie umfasst das weltweite Vertriebsnetz 13 eigene ITH-Tochtergesellschaften und mehr als 40 weltweite Vertretungen.

Mehr Kommissionierleistung

Mit seinen Mitarbeitern realisiert ITH zuweilen auch spektakuläre Kundenprojekte. So unterstützte der Anbieter mit seiner Expertise etwa die Wartung der Stahlkonstruktion der Zugspitzbergstation und war an der Errichtung des höchsten Flaggenmastes der Welt in Baku beteiligt.

Auch bedingt durch etliche Kundenprojekte stieß das bisherige Logistikzentrum an seine Leistungsgrenzen – sowohl hinsichtlich Lagerkapazität als auch Prozessgeschwindigkeit. Deshalb entschied man sich für eine umfassende Modernisierung. Als Partner dafür wählte ITH den Nürnberger Intralogistik- und Softwareanbieter Klinkhammer. Ziel dieses Retrofits und der Erweiterung war es, die Kommissionier-

ITH

Das Unternehmen **Industrietechnische Konstruktionen Hohmann (ITH)** wurde 1979 von Hans Hohmann gegründet. Die ersten Schraubenspannzylinder stellte der Gründer in Eigenfertigung in seinem Wohnhaus her. In den kommenden Jahren expandierte das Unternehmen – zunächst am **Stammsitz** in Meschede, wo 1986 die Produktionsfläche verdoppelt wurde, ab 1995 auch im Ausland mit Dependancen in den USA und China. 2003 folgte der Eintritt in den Servicemarkt für Gasturbinen. 2007 wurde Industrial High Load Fasteners (IHF), ein Spezialist für Verbindungselemente im Windenergie- und Stahlbau, als Joint Venture gegründet.

Heute unterhält die Unternehmensgruppe 13 eigene **Tochtergesellschaften** in Spanien, Frankreich, England, Korea, Japan, China, Malaysia, Indien, Australien, den Vereinigten Arabischen Emiraten, Südafrika, Brasilien und den USA.

leistung zu steigern, logistische Engpässe zu beseitigen und die globale Ersatzteilverfügbarkeit für industrielle Schraubwerkzeuge und Hydraulikkomponenten weiter zu verbessern. Das Projekt umfasst ein neues automatisches Behälterlager, ein automatisches Palettenkanallager, die Modernisierung des bestehenden automatischen Tablarlagers sowie die softwaretechnische Integration des Schmalganglagers und der manuellen Stapler in eine einheitliche IT-Infrastruktur.

Dazu erarbeitete Klinkhammer nach eigenen Angaben ein umfassendes Logistikkonzept, das Erweiterungen, Automatisierung und Prozessoptimierungen der vorhandenen Infrastruktur intelligent miteinander verbindet. Die technikneutrale Logistikplanung verglich auch verschiedene Lagersysteme, um eine kosteneffiziente Lösung herauszuarbeiten.



ITH Schraubtechnik hat am Standort Meschede einen Retrofit samt Erweiterung vorgenommen.

Nach Betrachtung aller logistischen Bereiche – von der Anlieferung über die Produktionsversorgung bis zum Versand von Fertigprodukten – entschied sich ITH für den Neubau eines automatischen dreigassigen Behälterlagers. Ziel war es, die Lagerkapazität zu vervielfachen und die Kommissionierleistung zu erhöhen. Vier ergonomisch gestaltete Kommissionierarbeitsplätze – zwei davon als Kombi-Arbeitsplätze mit direkter Anbindung an das bestehende Tablar- und das neue Behälterlager – sorgen für einen verbesserten Materialfluss. Hier können Waren aus den beiden Lagern gleichzeitig kommissioniert werden. Die Arbeitsplätze sind mit jeweils sieben Nachlaufbehälterplätzen ausgestattet, was eine kontinuierliche Versorgung mit Behältern sicherstellt. Zwei unterschiedliche Behälterhöhenklassen und eine softwaregestützte Ladungsträgerteilung für Kleinstteile machen das System besonders flexibel für ein wachsendes Artikelspektrum und eine optimale Ausnutzung des Lagerplatzes.

Auch im Palettenbereich wurde auf Effizienz und hohe Lagerdichte geachtet: Ein neues eingassiges, automatisches, 16 Meter hohes Kanallager bietet zahlreiche Palettenstellplätze mit mehrfachtiefer Lagerung. Hier können bis zu fünf Paletten hintereinander ein- oder ausgelagert werden. Zusätzlich wurde der Platzbedarf für Regalbediengeräte reduziert, indem das Kanalfahrzeug automatisch Paletten ein- oder auslagert. Zudem sorgt das automatisierte Handling für schnellere und fehlerfreiere Prozesse sowie eine höhere Arbeitssicherheit, da weniger manuelle Eingriffe nötig sind.

Der Ein- und Auslagerstich regelt die zügige Aufgabe und Abnahme der Paletten durch die Stapler. Mithilfe eines Ka-

merasystems am Lastaufnahmemittel des Regalbediengeräts können Störungen beim Paletten- und Behälterlager ohne physische Begehung der Gasse direkt vom Leitstand aus lokalisiert werden.

Im laufenden Betrieb

Neben den Neuanlagen wurde das bestehende Tablarlager, in dem die einzelnen Tablare Lasten von bis zu 300 Kilogramm aufnehmen können, modernisiert. Die Steuerungssoftware sowie das Lagerverwaltungssystem (LVS) wurden unter Beibehaltung der elektrotechnischen Komponenten erneuert. Dies erfolgte in zwei Baustufen, um den Betrieb am Laufen zu halten. Zuerst wurden das

„Mit der neuen Intralogistik setzen wir Maßstäbe in Effizienz und Qualität und sichern langfristig unsere Wettbewerbsfähigkeit.“

**Frank Hohmann,
Geschäftsführer von ITH**

Behälterlager und das Palettenlager fertiggestellt und in Betrieb genommen, danach das Tablarlager modernisiert.

Durch den Einsatz neuer leistungsfähiger Software entstand eine zukunftssichere Logistikanlage. Das senkt nicht nur das Ausfallrisiko, sondern steigert auch die Betriebssicherheit und Verfügbarkeit der hauseigenen Logistik. Moderne LVS- und Steuerungssysteme mit neuen Funktionen ermöglichen Klinkhammer zufolge kürzere Zugriffszeiten, eine optimierte Lagerplatzverwaltung sowie effizientere Materialflussabläufe. Zusätzlich wurde

das Schmalganglager, das insbesondere die Produktionsversorgung sicherstellt, um zwei Gassen erweitert. Die gesamte Lagerlandschaft, bestehend aus automatisierten Systemen und manuellen Bereichen, wurde über eine einheitliche Lagerverwaltungssysteme miteinander vernetzt. Die Anlagenvisualisierung „KlinkVISION“ ermögliche zudem eine schnelle Fehlerlokalisierung und unterstütze eine effiziente Betriebsüberwachung.

Frank und Jörg Hohmann, Geschäftsführer der ITH GmbH & Co. KG und der IHF GmbH & Co. KG, sowie der stellvertretende Geschäftsführer Jan Hohmann unterstreichen die strategische Bedeutung der Investition: „Wir sind ein Engineering-Unternehmen mit Fokus auf Innovation und Kundenorientierung. Unsere Kunden weltweit verlassen sich auf kurze Reaktionszeiten und maximale Verfügbarkeit unserer Schraubtechnik und unserer hochfesten Verbindungselemente. Mit der neuen Intralogistik setzen wir Maßstäbe in Effizienz und Qualität und sichern langfristig unsere Wettbewerbsfähigkeit.“

Inzwischen wurden alle Systeme in Betrieb genommen – das Behälterlager im März 2025, der modernisierte Teil ein Vierteljahr später. Besonders im Bereich der Kleinteilelogistik konnte durch die Automatisierung eine Versechsfachung des logistischen Durchsatzes im Vergleich zum vorherigen System erzielt werden – gemessen an der Zahl der bearbeiteten Auftragspositionen. sln