



Aus alt wird neu

Der Antriebstechnik-Spezialist Renk beauftragte die Hörmann Logistik GmbH aus München mit der Modernisierung und Erweiterung des Logistikzentrums am Standort Augsburg. Nach einer Gesamtbauzeit von zwei Jahren bei laufendem Lagerbetrieb wurde das Projekt erfolgreich abgeschlossen.

➤ Hörmann Logistik realisierte bei der Augsburgener Renk AG ein weltweit anerkannter Produzent von hochwertigen Spezialgetrieben, Komponenten der Antriebstechnik und Prüfsystemen, die Modernisierung und Automatisierung des vorhandenen, manuell bedienten Lagers. Dieses bestand aus vier Regalgassen für die Palettenlagerung und einer zweigassigen Fachboden-Regalanlage. Neben der Auf-

lösung diverser Außenlager und der Zentralisierung der Lagerhaltung am Renk-Standort in Augsburg sollten alle Kommissionier-Tätigkeiten in einer Schicht abgewickelt werden und das Kommissionierprinzip von „Mann-zur-Ware“ auf „Ware-zum-Mann“ umgestellt werden. Mit dem Bau eines neuen, eingassigen Paletten-Hochregallagers und der Integration von zwei neuen Lagerliften in das System soll-

ten zusätzliche Lagerkapazitäten geschaffen werden.

Bei laufendem Betrieb Eine Priorität bei dem Gesamtprojekt war, dass trotz des umfassenden Umbaus die einzelnen Unternehmensbereiche der Getriebefertigung ohne Einschränkung weiter mit Teilen versorgt werden mussten. Um dieser Anforderung gerecht zu werden, wurde das Pro-

— Fünf Schritte zum Erfolg

Schritt 1 Neubau des eingassigen Hochregallagers mit doppeltiefer Palettenlagerung in Silobauweise (Gasse 7) inklusive Fördertechnikbindung. Aufstellen von zwei neuen Lagerliften im Bereich der Erweiterung der neuen Umschlaghalle und Befüllung der Lagerlifte mit Ware aus der Fachboden-Regalanlage (Gasse 6).

Schritt 2 Regalumbau Gasse 6 von der Fachboden-Regalanlage in ein Tablarregal. Installation von Regalbediengeräten (RBG) und Vorzonenfördertechnik inklusive Kommissionierplatz.

Schritt 3 Freiräumen der Gassen 1, 2 und 5 in bereits umgebaute Lagerbereiche sowie Umbau und Anpassung der Regalanlage an neues Höhenraster. Austausch der manuell bedienten RBG in vollautoma-

tische RBG und Montage der Fördertechnik in der Vorzone inklusive Kommissionierplatz.

Schritt 4 Freiräumen der Gassen 3 und 4 in die fertiggestellten Gassen 1 und 2. Umbau und Anpassung der Regalanlage an neues Höhenraster und Austausch der manuell bedienten RBG in vollautomatische RBG. Erweiterung der Vorzonenfördertechnik um einen neuen Kommissionierplatz.

Schritt 5 Optimierung und Umstellung des Lagerbetriebs von manuell/automatisch auf vollautomatisch und Abbau des Lagerbestands in den Außenlagern.



◀ (v.li.n.re.) Die Vorzone im Palettenlager
 Regalumbau Gasse 6 von der Fachboden-Regalanlage in ein Tablarregal
 Ein Kommissionierplatz im Tablarlager

jekt in fünf Schritte eingeteilt, sodass jeder modernisierte Bereich nach Fertigstellung für sich alleine in Betrieb genommen werden konnte. Die zum Umbau anstehenden Lagerabschnitte wurden jeweils geräumt und das Material temporär in Außenlager beziehungsweise in vorhandene Gassen umgelagert. Zum Gesamtkonzept von Hörmann Logistik zählte auch die Lieferung der neuen Lagerverwaltungssoftware auf SAP LES-Basis, die direkt zu den SPS-Steuerungen von Hi LIS koppelt. Die Produktionsversorgung hatte in allen Phasen der Neu- und Umbaumaßnahmen oberste Priorität und konnte auch stets sichergestellt werden. Der Umbau der bestehenden manuellen Fachbodenregalanlage in ein automatisches Tablarlager, wie auch der Umbau der manuellen Paletten-Gassen in vollautomatische Gassen mit „Ware zum Mann“-Kommissionierung hat sich laut Hörmann Logistik in der Praxis bestens bewährt. Und auch die geplanten Leistungsdaten für das neue Logistikzentrum werden laut Aussage des Logistikspezialisten im laufenden Betrieb problemlos erfüllt.

► www.hoermann-logistic.de

Projektdaten

Palettgassen 1 bis 4
 Renk-Paletten 1 000 x 800 mm
 Spezial Renk-Gitterboxen
 Anzahl Stellplätze: 4 800
 Maximales Paletten-gewicht: 1 000 kg

Tablargassen 5 und 6
 Tablare 925 x 610 mm
 Freie Einteilung, Fachraster mit Kartons variabel gestaltbar
 Anzahl Höhenklassen: 4
 Anzahl Stellplätze: 8 000
 Maximales Tablargoewicht: 150 kg

Palettgasse 7
 Renk-, Euro- und Sonderpaletten
 Anzahl Stellplätze: 2 700
 Maximales Paletten-gewicht: 1 200 kg

Lagerlifte
 Anzahl Tablare: 120
 Nutzgröße Tablar: 3 000 x 820 mm
 Maximale Zuladung pro Tablar: 400 kg