

Veränderten Marktanforderungen Rechnung tragen

Neues Logistikzentrum ermöglicht Kundendirektbelieferung



Foto: Westfalia Storage Systems

Die Adolf Mohr Maschinenfabrik hat in ihrem Hauptwerk in Hofheim ein neues Logistikzentrum für den zentralen Ersatzteilversand errichtet. Mit der Investition hat der Hersteller von Papierschnittmaschinen die Antwort auf veränderte Marktanforderungen gegeben. Lagertechnisch im Fokus der Antwort steht dabei das Satelliten-Kommissioniersystem von Westfalia Storage Systems, Borgholzhausen.

Die Produkte der im Jahre 1906 von Adolf Mohr gegründeten Maschinenfabrik genießen heutzutage unter dem Markennamen Polar weltweit einen guten Ruf. Kurz nach dem Zweiten Weltkrieg begann das Unternehmen mit der Entwicklung und dem Bau

von Schneidmaschinen für die grafische Industrie. Bereits seit dem Jahr 1949 pflegt der Maschinenbauer eine enge Zusammenarbeit mit der Heidelberger Druckmaschinen AG.

Etwa 2 300 Schnellschneider für die grafische Industrie und die dazugehörigen 1 500 Peripheriegeräte für die Prozesse rund um das Schneiden verlassen pro Jahr die Werkhallen des Standorts Hofheim im Taunus. Mithilfe der Produkte des nach wie vor inhabergeführten Unternehmens werden Arbeitsschritte wie Heben, Senken, Beladen und Schneiden zu Systemen verbunden. So entstehen aus Solomaschinen in Verbindung mit verschiedenen Komponenten Schneidsysteme, die den Ablauf in der Weiterverarbeitung optimieren.

Im Laufe seiner Geschichte hat das Maschinenbauunternehmen ein weltweites Niederlassungsnetz aufgebaut. Heute ist Polar mit mehr als 200 Niederlassungen in 170 Ländern weltweit vertreten. Die globale Präsenz spiegelt sich auch in einem Exportanteil von 85 % wider. Trotz der großen Bedeutung des Exportgeschäfts hat die Firmenleitung dem Produktionsstandort Deutschland aber stets die Treue gehalten.

Neue Lagertechnik für Serviceteile

Um den Traditionsstandort Hofheim für die Zukunft fit zu machen, wurden laut Alfred Henschel, Geschäftsführer der Adolf Mohr Maschinenfabrik, in den vergangenen neun Jahren etwa 50 Millionen Euro in Neu- und Umbauten investiert. Mit dem neuen Lager für Serviceteile habe man auf den zunehmenden Wunsch der Kundschaft nach Direktbelieferungen reagiert. „Noch vor wenigen Jahren haben wir täglich etwa 50 Ersatzteillieferungen an die Lager der weltweiten Vertriebsniederlassungen versandt. Heute verlassen bis zu 150 Sendungen pro Arbeitstag das Werk in Hofheim und gehen direkt zu den Endkunden. Diese Direktlieferungen werden auch weiterhin stark zunehmen. Mit dem Lagerneubau haben wir auf diese veränderten Marktanforderungen reagiert. Ein weiterer Pluspunkt ist die spürbare Reduzierung des logistischen Aufwands, was auch auf Kundenseite zur Kosteneinsparung führt.“

Die Lagerlogistik in Werk 1, dem Hauptwerk in Hofheim, umfasst ein automatisches Kleinteilelager sowie ein Palettenla-

ger. Aufgrund der gegenüber den Kunden abgegebenen langfristigen Ersatzteilgarantie müssen etwa 20 000 Artikel bis zu 25 Jahre vorrätig gehalten werden. Seit März dieses Jahres ist das neue Ersatzteilauslieferungslager von Westfalia in Betrieb. Insgesamt finden in den zwei Lagerblöcken mit jeweils 41 Ebenen und 41 Kanälen 3 354 Tablare Platz. Mit einer Tablargröße von 1 306 bzw. 1 290 × 610 mm fasst jeder Kanal einen Palettenplatz.

Westfalia war in diesem Projekt als Generalunternehmer tätig und lieferte das Regalfahrzeug und die Fördertechnik. Das Regalfahrzeug besitzt eine Fahrgeschwindigkeit von 240 m/min und eine Hubgeschwindigkeit von 120 m/min. Die Fahrgeschwindigkeit des Kanalfahrzeugs vom Typ Miniload beträgt max. 80 m/min. Somit lassen sich 174 Tablare im Einzel- bzw. 87 im Doppelspiel mit einem maximalen Gewicht von 300 kg umschlagen.

Den Materialfluss zwischen Produktion und Lager sowie Lager und Versand übernehmen zwei Rollenförderer, die eine Gesamtlänge von elf Metern aufweisen. Außerdem sind acht Kettenförderer mit Hub im Einsatz. Eine Kufen- und Konturenkontrolle sorgt für eine hohe Sicherheit der automatisierten Abläufe.

Zur Ausstattung des Kommissionierplatzes gehört nicht nur eine Waage, sondern auch ein Laserpointer, mit dem sich die Warendaten erfassen lassen.

Die Automatisierung der kompletten Lagerverwaltung und Kommissionierung sowie das Staplerleitsystem wurden vom Geschäftsbereich Intralogistik der Eckelmann AG aus Wiesbaden entwickelt und ausgeführt. Kernstück der Anlage ist eine „Pick by Light“-Bedienerführung am Kommissionierplatz des Tablarlagers. Die Automatisierungslösung für den Neubau des Service-Tablarlagers der Adolf Mohr Maschinenfabrik basiert vollständig auf der Software-Modulbibliothek E•MAT der Eckelmann AG. Diese Bibliothek standardisiert Softwarelösungen für Logistikanwendungen. Alle Module der Bibliothek sind herstellerunabhängige Lösungen, deren Funktionsvielfalt sowohl für individuelle Neuanlagen als auch für Nachrüst- und Modernisierungsaufgaben ausgelegt ist. Das Kernmodul für die Lagerlogistik bietet die Funktionen Lagerbestandsverwaltung, Lagersteuerung und Materialfluss.

www.westfalia-net.com