

Modernisierung eines Produktionslagers bei Iveco

# Die Intralogistik in Form gebracht

Nach 30 Jahren investiert Iveco in Ulm in umfangreiche Modernisierungsmaßnahmen. Ein Schwerpunkt ist dabei die interne Logistik. Partner bei der Modernisierung der in die Jahre gekommenen Logistikanlagen, zu denen automatische Lagerzonen mit Antriebs-, Förder- und Informationstechnik samt Software gehören, ist die Westfalia Logistics Services aus Borg-  
holzhausen. Die erneuerten Systeme sind nach nur fünfmonatiger Sanierung seit Mai 2006 in Betrieb und arbeiten ohne größere anlagen- und softwaretechnische Störung.

Die 1906 von der Turiner Familie Agnelli gegründet Fiat Società per Azioni ist schon lange nicht mehr nur die ‚Fabbrica Italiana di Automobili Torino‘, kurz Fiat, sondern ein Unternehmen mit ausgeprägter internationaler Ausrichtung und verschiedenen Geschäftsbereichen.

Einen dieser Bereiche repräsentiert Iveco (Industrial Vehicles Corporation). Der europäische Konzern mit Sitz in Amsterdam umfasst den Nutzfahrzeug-Sektor von Fiat und ist heute mit rund 33400 Mitarbeitern und einem Marktanteil von 18,7 Prozent der zweitgrößte Hersteller von Nutzfahrzeugen in Westeuropa.

Die Iveco Magirus AG betreibt am Produktionsstandort in Ulm seit über 30 Jahren ihr Logistikzentrum. Das integrierte neungassige Einzelplatzlager mit rund 13680 Stellplätzen wies bei den Aggregaten nicht übersehbare Spuren der Abnutzung auf. Darüber hinaus erfüllte die vorhandene Elektrohängebahn (EHB) in



In der Vorzone des automatischen Lagers bei Iveco im Werk Donautal/Ulm: Übergabe an Verschiebewagen mit Teleskop

der Lagervorzone die konzeptionellen und logistischen Anforderungen nur noch unzureichend. Dies und die Ausrichtung der Lagerlogistik auf zukünftige Anforderungen eines funktionierenden Warenflusses, waren Gründe für die Entscheidung zu einer umfangreichen Modernisierung. Den Zuschlag als Partner für die Modernisierung der Lagerlogistik

erhielt die Westfalia Logistics Services, Tochterunternehmen der Westfalia-Intralogistik-Gruppe. Projektmanager vor Ort war für Westfalia Klaus Eul. Eine wesentliche Veränderung der logistischen Rahmenbedingungen ergab sich auch daraus, dass das modernisierte Lager zukünftig zu einem Teil von der Firma Brandschutz, einem namhaf-



Vorzone des automatischen Hochregalpalettenlagers bei Iveco mit Übergabestationen zum Abholen durch Stapler

ten Hersteller von Feuerwehrfahrzeugen und 100-prozentige Tochter der Iveco genutzt werden sollte. Hieraus ergab sich die Notwendigkeit zur Einrichtung der Mandantenfähigkeit bei der Verwaltung des Hochregallagers. Beide Mandanten – Iveco und Brandschutz – mussten mit je einem eigenen Hostrechner und eigener Software (PMI, Apdias) angebunden werden.

## Zwei Automatische Läger und zwei Mandanten

Die Ausgestaltung der neuen Lagervorzone umfasst selbstredend auch die Kommissioniervorgänge und deren Integration in die logistischen Gesamtabläufe. Dabei galt es, einen weiteren Unterschied zwischen den Mandanten in der Lösung umzusetzen: Während Iveco nur volle Paletten lagert, kommissioniert Brandschutz seine Produkte, sodass die für dieses Unternehmen angebrochenen Paletten an entsprechenden Kommissionierplätzen temporär bereitgestellt werden müssen.

In der Fördertechnik gab es darüber hinaus besondere technische Herausforderungen zu lösen. Die vorhandenen Trägerpaletten aus Metall, mit einem Maß von 1200 x 1000 mm, weisen sehr schmale Transportkufen auf. Die Verwendung von standardisierter automatischer Fördertechnik wurde dadurch erheblich eingeschränkt. Das Herzstück der neuen Lagervorzone bilden die beiden Verschiebewagen, auf denen jeweils eine Teleskopgabel aufgesetzt ist. Sie übernehmen die Ver- und Entsorgung der Aufgabe-/Abnahmeplätze beziehungsweise der Kommissionierplätze auf der einen Seite sowie der Übergabe-

## LAGERTECHNIK



**Klaus Eul,  
Verkaufsleiter  
Logistik-Services  
und Westfalia-  
Projektleiter bei  
Iveco vor Ort**

satz der neuen modularen Software ‚Savanna.Net‘. Hierüber werden neben der reinen Materialflusssteuerung auch die Kommissioniervorgänge sowie die geforderte Mandantentrennung realisiert.

Innerhalb von nur fünf Monaten gelang es den Spezialisten der Westfalia Logistics Services in Zusammenarbeit mit der Westfalia Gruppe und im ständigen Dialog mit dem Projektteam von Iveco die gesamte Modernisierung der Anlage zu realisieren.

Dazu Peter Ingedult, Projektleiter Iveco Magirus AG, Ulm; „Für

mich ist besonders erfreulich, in welchem kurzem Zeitrahmen das Projekt reibungslos abgewickelt und der Terminplan bis hin zur Übergabe exakt eingehalten wurde.“

fm

#### Weitere Informationen

[www.westfalia-net.com](http://www.westfalia-net.com)

plätze für das Lager auf der anderen Seite. Im Lagerbereich von Brandschutz wurden die neuen Kommissionierplätze mit Scherenhubtischen zur Absenkung und Anhebung der Paletten ausgestattet. Somit wird ein ergonomisches Arbeiten der Mitarbeiter gewährleistet.

Bei den baulichen Veränderungen wurde nach dem Motto ‚so wenig wie möglich, so viel wie nötig‘ verfahren. Logistisch wurden für beide Unternehmen jeweils drei Abgabestationen, zum Teil als Kommissionierplätze, und eine Palettenaufgabe vorgesehen, die mit Brandschutzstoren zum Lager hin getrennt werden. An den Aufgabepunkten wurde eine Gewichts- und Konturenkontrolle implementiert, um zu gewährleisten, dass nur einwandfreie Paletten eingeschleust werden können.

Die konzeptionelle Lagerteilung zwischen den Mandanten Iveco und Brandschutz erfolgt zur Zeit zu gleichen Teilen, sodass jedes Unternehmen über die gleiche Anzahl an Stellplätzen verfügt.

Das zentrale Thema der Notfallstrategie wird zum Beispiel durch die Verschiebewagen konzeptionell eingeplant: Im Ausnahmefall einer Störung kann der betroffene, defekte Verschiebewagen in eine Parkposition gefahren werden, wo die Störung – ohne den Normalbetrieb zu unterbrechen – behoben werden kann. In diesem Fall übernimmt der andere Verschiebewagen die Ver- und Entsorgung.

Zur zentralen Steuerung des modernisierten Logistiksystems entschied sich Westfalia für den Ein-