EXKLUSIV IN FM DAS LOGISTIK-MAGAZIN

Viastore und Meta realisieren automatisches Kleinteilelager für Schmitz und Söhne

Automatik-Lager für den Mittelstand

Für Design und Funktionalität sind die Operationstische, Patiententransporter und gynäkologischen Untersuchungsstühle und das Praxismobiliar der Schmitz u. Söhne GmbH & Co. KG, Wickede, vielfach ausgezeichnet worden. Mit der Installation einer leistungsfähigen Intralogistik optimiert der Hersteller aus dem nordrhein-westfälischen Bönen nun auch seine Lieferfähigkeit und die Produktionsversorgung. Individuell auf die Produktionsbedingungen abgestimmt, haben der Systemregalhersteller Meta in Kooperation mit Viastore Systems, einem führenden Anbieter von Intralogistikanlagen, ein Lagersystem aus automatischem Kleinteilelager (AKL) und manueller Palettenregalanlage (MPL) installiert.

Von links: Kay Bergmann (Meta-Regalbau), Erich Hinderlich (Schmitz und Söhne), Matthias Schmitz (Geschäftsleitung Schmitz und Söhne), Claus Bode (Viastore Systems), Heinz-Josef Wessel (Schmitz und Söhne)

Wer die 5 m hohe Lagerhalle der Schmitz und Söhne GmbH & Co. KG in Bönen betritt, kann sich der Faszination des Regalbediengerätes im automatischen Kleinteilelager (AKL) kaum entziehen. Mit einer Geschwindigkeit bis 300 m/Min. fährt das computergesteuerte Bediengerät durch die 34 m lange Gasse mit 3 408 Behältern. Dort greift es sich zielgenau die unterteilten Kunststoffbehälter mit den angeforderten Produktkomponenten und Bauteilen für medizinische Produkte und transportiert sie zum Arbeitsplatz des Kommissionierers. Der sortiert diese in einen bereitstehenden Montagewagen und stellt nicht mehr benötigte Behälter zum Rücktransport bereit. Die Fahrt zur nächsten Anforderung nutzt das Regalbediengerät, um Behälter an ihren Platz zurückzubefördern. Dieses effiziente Doppelspiel – 130 sind es in der Stunde – vermeidet Leerfahrten und ermöglicht so einen optimalen innerbetrieblichen Materialfluss.

Dynamische Lagerung auch für kleine Unternehmen

In Zusammenarbeit mit dem Lagerspezialisten Meta-Regalbau hat Viastore Systems als Generalunternehmer die hochleistungsfähige Automatisierung des Kleinteilelagers entwickelt. „Die vorkonfigurierte Lagersoftware Viad@tone und standardisierte AKL-Komponenten ermöglichen auch kleinen

Die automatische und manuelle Lagerung der Bauteile und Vorprodukte bei der Schmitz u. Söhne GmbH & Co. KG in Wickede haben Viastore Systems und Meta-Regalbau optimiert

und mittelständischen Unternehmen den wirtschaftlichen Einstieg in eine automatisierte Lagerlogistik“, beschreibt Claus Bode, Ansprechpartner für Planung und Vertrieb von Logistiksystemen bei Viastore Systems, den aktuellen Trend.

Auf gerade mal 136 m² Fläche lagert Schmitz und Söhne in 3 408 Behältern auf 15 Ebenen Zulieferteile, kleine selbst produzierte Baugruppen und Montagewerkzeuge für 1 000 Produkte des medizinischen Bedarfs. „Das Softwarepaket Viad@tone macht es möglich, dass die Behälter bis zu 16-fach unterteilt sind und so verschiedene Produktkomponenten darin gelagert werden können“, erläutert Erich Hinderlich, Projektleiter für das neue Logistikzentrum im Unternehmen Schmitz und Söhne, die Vorteile. Daneben bietet ein 5 m hohes manuelles Palettenregal auf 1 485 Stellplätzen Raum für große und schwere Produkte, die das Behältermaß von 600 x 400 mm oder die Belastungskapazität von 50 Kilo pro Box überschreiten. „Mit unseren Regalsystemen Meta High-Clip AKL und Meta Multipal hat Meta die Hardware geliefert, abgestimmt auf die Software von Viastore Systems, die das Lager verwaltet und den Materialfluss steuert“, erläutert Kay Bergmann, Projektleiter Dynamische Lagersysteme bei Meta-Regalbau, die bewährte Kooperation. Denn auch das MPL wird mit dem Softwarepaket Viad@tone gesteuert, um lange Wege zu vermeiden und Kommissionierzeiten der auftragsbezogenen Fertigung zu verkürzen. Statt aufwändiger Listen werden heute beleglos die Informationen über Datenfunk auf das Handterminal des Staplerfahrers gesendet.

Auf diese Weise werden alle Einzelteile auftragsbezogen an die Fertigungsteams in der benachbarten Produktionshalle geliefert. Das spart Platz und Zeit. Und Schmitz und Söhne kann jeden Artikel in jeder gewünschten Farbe innerhalb von drei bis vier Wochen fertigen und liefern.

Maßgeschneidert für Standort und Produktion

Anlass für den Lagerumbau des weltweit agierenden Unternehmens am Standort Bönen gab die bis dahin vorhandene Trennung zwischen Produktlager in Wickede sowie Produktion und Montage am 25 km entfernten Standort Bönen. „Wir stellen unsere internen Materiallogistik- und Produktionsabläufe ständig in Frage, um uns zu verbessern und so unsere Marktposition zu behaupten beziehungsweise weiter auszubauen“, erläutert Matthias Schmitz, Mitglied der Geschäftsleitung der Schmitz und Söhne GmbH, eine Unternehmensleitlinie. Die Zusammenlegung der beiden Standorte und der damit verbundene Lagerumbau waren erforderlich, um Kommissionierzeiten zu verkürzen und die Produktivität zu steigern.

Ein Ziel, das die maßgeschneidert auf den Standort abgestimmte Lagerlogistik unter Ausschöpfung der maximalen Lagermöglichkeiten schon nach kurzer Zeit erreicht hat. „Vor Lagerumbau verkehrten ein- bis zweimal am Tag Produkte vom Lager zum Produktionsstandort. Im Lager wurde nach der Strategie ‚Mann zur Ware‘ mit produktbezogener Sortierung in langen Reihen kommissioniert. Heute herrscht das Prinzip ‚Ware zum Mann‘: Das Produkt gelangt automatisch zum Kommissionierer, von wo es binnen Minuten an den Fertigungsplatz gelangt“, veranschaulicht Heinz-Josef Wessel, Einkaufsleiter und zuständig für den Materialfluss bei Schmitz und Söhne, die Zeitersparnis.

Die benötigten Produkte gelangen in Kleinteilebehältern – vom Lagerrechner gesteuert – zum Kommissionierer

Auch die räumlichen Kapazitäten wurden durch optimale Lagerung der Montagewerkzeuge und Bauteile so erhöht, dass die Regalanlage derzeit erst zu 70 Prozent belegt ist, also noch 30 Prozent Wachstumsreserve vorhält. Und das, obwohl die Grundfläche mit 1 000 m² gerade mal halb so groß ist wie die ursprüngliche Lagerfläche am Standort Wickede.

Realisierung bei laufendem Betrieb

„Die Realisierung des Lagerumbaus bei laufendem Betrieb verlief reibungslos“, lobt Geschäftsführer Schmitz die Zusammenarbeit mit den Kooperationspartnern Viastore Systems und Meta-Regalbau. „Die Produktion hat weder bei der Lagererrichtung noch beim Umzug auch nur eine Stunde stillgestanden“, ergänzt Projektleiter Hinderlich. Möglich war dies durch die Kundennähe sowie die enge Zusammenarbeit von Generalunternehmer und Regalhersteller. „Für das Projekt war von Anfang an Flexibilität gefragt. Auch Änderungswünsche noch während der vierwöchigen Bauzeit von AKL und MPL haben den Zeitplan nicht gefährdet“, blickt Bergmann auf die erfolgreiche Realisierung zurück.

Als nächsten Schritt setzt die dynamische Lagerhaltung die Anpassung der Produktionsstrukturen in Gang: „Jetzt müssen wir die optimierte Lagerlogistik in den Produktionsprozess integrieren, um die Vorteile des Systems voll zu nutzen“, gibt Schmitz die Zielvorgabe für die aktuelle Unternehmensentwicklung vor, damit designprämierte Medizinprodukte aus Bönen weltweit noch schneller Arztpraxen und Krankenhäuser erreichen.

fm

Weitere Informationen

www.schmitz-soehne.de
www.meta-online.com
www.viastore.de