

FM-Interview: Kombinierte Säge- und Lagertechnik hebt Rationalisierungs-Potenziale

„Platz sparen und sicherer arbeiten“

In vielen Produktionsunternehmen schlummert im Bereich Lagern und Zuschneiden von Materialien noch ganz erhebliches Rationalisierungspotenzial. Die Kasto Maschinenbau GmbH & Co. KG aus Achern will dieses speziell mit der Initiative ‚Kasto-Sägen und Lagern für KMU‘ heben. Denn häufig werde dem Materialhandling inklusive dem Materialfluss und der Arbeits- und Produktionsvorbereitung, insbesondere dem zeitnahen Bereitstellen von Rohteilen, zu wenig Aufmerksamkeit geschenkt, berichtet Armin Stolzer, geschäftsführender Gesellschafter von Kasto im Interview mit **FM**. So ließen sich aber Versorgungsengpässe an Maschinen oder in der Montage vermeiden. Kasto bietet Langgut- und Materiallager sowie spezielle Blechlagersysteme an. Sie lassen sich sowohl als eigenständige Universalläger als auch als fertigungsnahe Produktions- und Zwischenlager direkt einem oder mehreren Bearbeitungsplätzen zuordnen.

FM: Herr Stolzer, mit Ihrer Initiative ‚Kasto-Sägen und Lagern für KMU‘ wollen Sie speziell das Thema Materialfluss und Lagertechnik ansprechen. Welche Gründe gibt es dafür?

Stolzer: In vielen KMU, also kleinen und mittelständischen Unternehmen, wird das Thema Materialfluss und Lagertechnik noch arg stiefmütterlich behandelt, obwohl sich hier erhebliche Rationalisierungspotenziale fin-

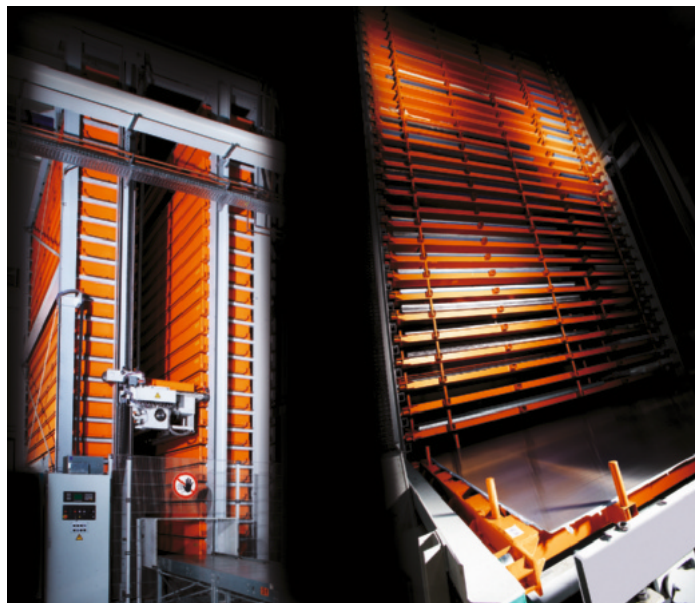


Armin Stolzer,
geschäftsführender
Gesellschafter
Kasto
Maschinenbau
GmbH & Co.
KG, Achern

den lassen. Mit vergleichsweise geringen Investitionskosten und wenig Aufwand kann der Anwender diese aber mit geeigneter Lager- und Handlingtechnik schnell heben.

FM: Was ist das Hauptargument für eine Lagerlösung von Ihnen?

Stolzer: Der Platz. In den Betrieben finden sich bislang häufig Lösungen, bei denen Material mehrfach übereinander gelagert ist, teilweise in relativ großer Höhe in Kragarmregalen. Unser kompaktes Turmlagersystem Unitower für Langgut oder Blech stellt dagegen auf kleiner Fläche ein großes Lagervolumen bereit.



Turmlagerprogramm Unitower für den Aufbau von Einfach- oder Doppeltürmen mit Kassetten für Langgut oder Blech

Je nach Auslegung können die Systeme bis zu 25 m hoch bauen. Dabei nehmen sie Paletten mit Lasten bis zu maximal fünf Tonnen auf. Das schafft Platz in der Fertigung. Zudem erlaubt es den schnellen Zugriff auf Langgut- und Flachmaterialien, Bleche,

Werkzeuge oder Betriebsmittel. Hinzu kommt ein weiterer, entscheidender Vorteil bei diesem und anderen Kasto-Lagersystemen: Beschaffungs-, Einlager-, Auslager-, Kommissionier- und Abarbeitungsabläufe – also der Materialfluss – werden von Grund auf strukturiert. Das führt zu signifikanten Material-, Personal-, Zeit- und Kosteneinsparungen.

FM: Gibt es weitere Argumente für den Einsatz in kleinen und mittleren Unternehmen?

Stolzer: Neben dem Aspekt des Zeiteinsatzes zum Bereitstellen und Zurückholen, also nicht ef-

fektiv genutzter Manpower, betrifft dies vor allem die Sicherheit. Probleme entstehen hier, wenn etwa per Stapler in drei oder vier Metern Höhe Langgutmaterial oder ein Blechpaket zu transportieren ist. Mit einem Unitower ist das einfach aufgeräumt und sicherer. Der Werker bekommt das Material automatisch oder halbautomatisch in Arbeitshöhe vor den Bauch gefahren und kann zugreifen. Ich kann mich zudem gut an einen Stahlhändler erinnern, der auf diese Weise die Sicherheit in den Griff bekam. Zusätzlich profitierte er beim Handling metallener Fensterbankprofile vom materialschonenden Ein- und Auslagern. So konnte er bei den sehr oberflächenempfindlichen Teilen die Reklamationsrate aufgrund verkratzter Oberflächen drastisch senken.

FM: Muss dafür aber nicht ein großer steuerungstechnischer Aufwand betrieben werden?

Stolzer: Nein. Das Unitower-C-System, eine bewusst kostengünstige Lösung, lässt sich sogar mit minimierten Sicherheitseinrichtungen betreiben – dann allerdings unter Aufsicht. Allerdings kann es nicht in die übergeordnete Lagerverwaltung eingebunden werden.

FM: Wie sieht das bei den anderen Lösungen aus?

Stolzer: Es besteht grundsätzlich die Möglichkeit, alle unsere anderen Angebote in übergeordnete Lagerverwaltungen einzubinden, auch in alle gängigen ERP-Systeme. Eine zusätzliche IT-Ausstattung benötigt der Anwender aber prinzipiell nicht, obwohl er sie einsetzen kann, um Aufträge direkt zu übertragen.

FM: Welche Unterstützung kann der Kunde von Ihnen im Rahmen

LAGERTECHNIK

der angesprochenen Initiative erwarten?

Stolzer: Wir besuchen ihn auf jeden Fall und schauen uns sein Lager an. Entweder ist dann relativ schnell alles klar oder wir bitten ihn, uns seinen Lagerbestand zu nennen. Damit können wir ihm eine Analyse anbieten, wie viele Läger er mit welchen Kassetten in welchen Abmessungen benötigt, um das vorhandene Material gut unterzubringen. Auf dieser Basis kann er dann selbst leichter entscheiden, ob sich das angesichts der Platzeinsparung und der weiteren Vorteile für ihn lohnt.

FM: Mit dem Wabenlager Unicomcompact, das Sie auch in Ihrer eigenen Fertigung nutzen, bieten Sie auch eine Lösung für sehr hohe Bedarfe. Ab welcher Materialmenge lohnt sich der Einsatz?

Stolzer: Das hängt natürlich von den jeweiligen Randbedingungen ab, aber rund 300 Plätze zu je drei Tonnen sollten es schon sein. Andernfalls wären die Fixkosten für das Regalbediengerät und die EDV-Ausstattung zu hoch. Unser eigenes Wabenlager kann sowohl 489 Kasset-



Uniline-Blechlagersystem mit geführtem Regalbediengerät, Stahlbau für zwei Palettengrößen und drei Beladehöhen

ten für stabförmiges Material als auch 37 doppeltbreite Kassetten für Blechpakete und sperrige Güter aufnehmen. Neu entwickelt und zum Patent angemeldet wurde eine Zusatzeinrichtung auf der Lasttraverse des Regalbediengeräts. Damit ermöglichen wir die vierfach tiefe Manipulation der insgesamt 2360 Europaletten. So ergibt sich ein integriertes Lagersystem für alle Materialarten, die in einem Maschinenbauunternehmen mit hoher Fertigungstiefe gehandhabt werden müssen.

FM: Von welchen weiteren Vorteilen profitiert Kasto?

Stolzer: Durch die Konzentration verschiedener Lagerbereiche und die Integration der Sägerei konnten wir rund 1700 m² Fläche gewinnen und die Fertigung, die in verschiedenen Bereichen verteilt war, in einer Halle konzentrieren. Zudem konnte das Personal im Logistik-Bereich um 20 Prozent reduziert werden. Die Mannschaft bewältigt nun das wachsende Produktionsvolumen bei einer Umsatzsteigerung von 54

Prozent und einer Zunahme der Lagerbewegungen von 21 Prozent. Der Bereich Zuschnitt arbeitet weitgehend mannos. Mit der Hartmetall-Sägetechnologie ist es bei geeigneten Aufträgen möglich, eine bis zu dreifache Produktionsleistung zu erreichen.

FM: Wie sieht beim Unicomcompact Ihre Vertriebsunterstützung aus?

Stolzer: Diese Lösungen planen wir komplett, teilweise auch schlüsselfertig. Eine Materialflusssimulation können wir ebenfalls anbieten, obwohl die erst ab einer gewissen Komplexität Sinn macht. Zudem ist sie sehr aufwändig und zwingende Voraussetzung sind verlässliche Daten als Basis. Nur so lassen sich sinnvolle Abläufe ermitteln.

FM: Welches Zubehör bieten Sie rund um die Säge- und Lagersysteme an?

Stolzer: Zu allen Maschinen und Lägern gibt es zweckmäßige Handling- und Materialfluss-Einrichtungen. Etwa einfache Material-Rollenbahnen zum Zu- und Abführen oder Spannstöcke, Niederhalter und Anschläge, bis hin zu Stangenmagazinen und Material-Vorschubsystemen sowie digitalen Messanschlüssen.

FM: Wie schätzen Sie abschließend die derzeitige wirtschaftliche Lage ein?

Stolzer: Wir haben gerade so viel zu tun, dass wir es kaum fertigen können. So planen wir an unserem Standort in Schalkau eine neue Montagehalle, in Achern steht der Neubau des Firmengebäudes bevor. Ganz wichtig dabei ist für uns der gute Draht zu unseren rund 570 Mitarbeitern. 45 Prozent von ihnen sind mit Kasto in den Beruf gestartet, unser Altersdurchschnitt liegt bei 40 Jahren – und das bei durchschnittlich 15 Jahren Unternehmenszugehörigkeit.

Interview: Michael Corban

Turmlager Unitower: Kassetten für Langgut und Bleche

Beim Turmlager Unitower handelt es sich um ein Kassettenlager, das Langgutmaterialien oder als Blechlager auch Rohtafeln, Halbfabrikate und Reststücke aufnimmt. Die Turmläger lassen sich wahlweise in vorhandene Hallen einbauen oder auch an einer Hallenaußenseite aufstellen, wobei sie dann mit Dach- und Wand-Verkleidungen eigenständige Gebäudeteile darstellen und nicht die Produktionsfläche in der Halle verringern. Die Läger gibt es mit Halbautomatik- oder Automatik-Betrieb, sie sind in Bezug auf die Einteilung für gleiche oder unterschiedliche Paletten- oder Lagerhöhen individuell plan- und aufbaubar. Zudem sorgen sie für ein sicheres Handling und den Schutz des Lagergutes und können von autorisierten Personen einfach bedient werden. Die Turmlagersysteme können als komplette, betriebsbereite Einheiten geliefert, aufgestellt und in Be-

trieb genommen werden. Im Fall des kleinsten und kostengünstigsten Systems Unitower C für Bleche ist es jedoch möglich, dass der Kunde die Montage vor Ort teilweise selbst vornimmt und so die Investitionskosten weiter reduziert. Zur Bedienung und Steuerung sind die Kompaktsteuerungen Basic-Control (nur für Unitower C) oder Easy-Control installiert. Dabei wird an einem Touch-Panel das Fach mit der gewünschten Kasette oder Palette angewählt. Die Lasttraverse fährt dann dieses Fach an, wobei das interne Handling der Kassetten oder Trägerpaletten mittels einer bewährten Zieh- und Schiebetechnik erfolgt. Ein- und Auslagerung erfolgen auf der Lasttraverse oder über Stationen, die an den Längs- oder Querseiten des Lagerturms angeordnet sind. Auch im halbautomatischen Betrieb läuft dieser Zyklus unter Einsatz eines Zustimm-Tasters selbstständig ab.

Weitere Informationen

www.kasto.de