EXKLUSIV IN FM DAS LOGISTIK-MAGAZIN

TITELSTORY

Rösler Oberflächentechnik mit vollautomatischem Hochregallager von Viastore Systems

Schnelle Logistik, optimaler Kundenservice

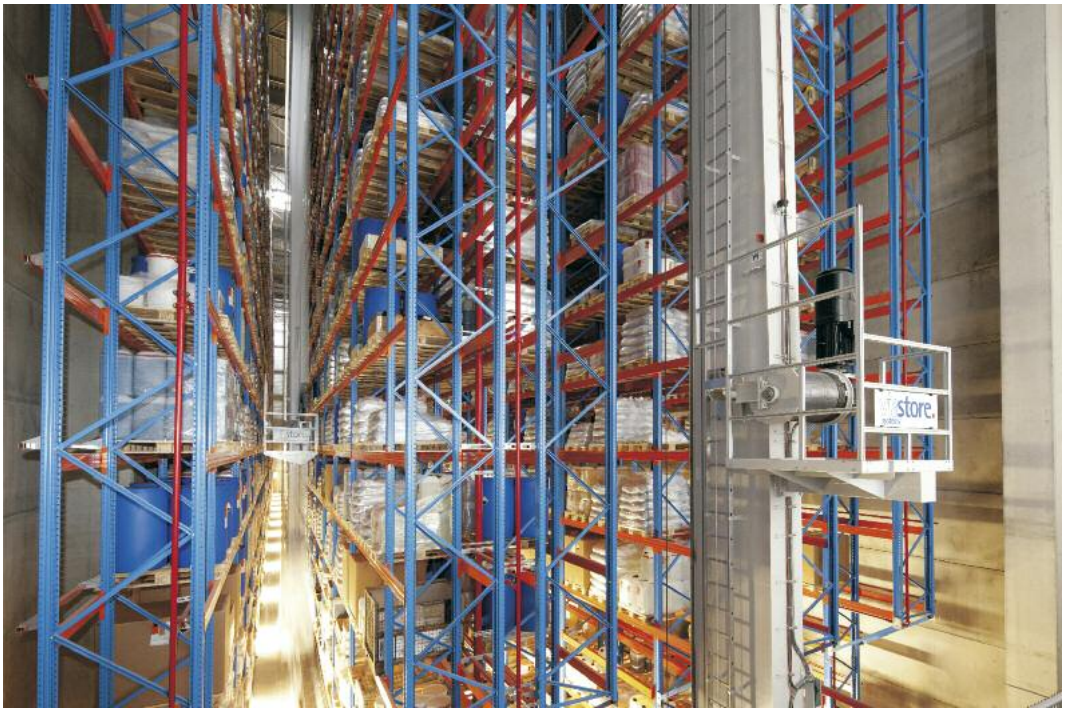
Ein vollautomatisches Hochregallager hat die Logistikprozesse bei der Rösler Oberflächentechnik GmbH optimiert. Das vom Intralogistikspezialisten Viastore Systems realisierte Projekt sorgt für eine schnelle und reibungslose interne Logistik und vereinfacht gleichzeitig die Kundenbelieferung.

Von links: Veit Roskamp, Projektleiter bei Viastore, Marcus Henkel, Bereichsleiter Zentrale Organisation bei Rösler, und Alexander Hofmann, Leiter des Lagerleitstands

Die Rösler Oberflächentechnik GmbH ist internationaler Marktführer bei der Herstellung von Gleitschliff- und Strahlanlagen, Verfahrensmitteln (Schleifkörper und Compound) und Technologie für die rationelle Oberflächenbearbeitung, wie das Entgraten, Entzundern, Entsanden, Polieren und Schleifen. Das 1933 gegründete Familienunternehmen wird heute in dritter Generation von Stephan Rösler geführt. Neben den beiden deutschen Werken in Untermerzbach in Unterfranken und dem benachbarten Bad Staffelstein werden auch Produktionsstätten in Spanien, Frankreich, Italien, der Schweiz, den USA und Brasilien betrieben. Das Unternehmen, das in 15 Ländern durch Niederlassungen vertreten ist, beschäftigt weltweit 1500 Mitarbeiter, 987 davon in Deutschland.

Um den ständig wachsenden Marktanforderungen Rechnung zu tragen, investierte der Strahl- und Gleitschlifftechnikspezialist in den vergangenen Monaten insgesamt 8,5 Millionen Euro in den Standort Untermerzbach. Neben zwei Hallenneubauten zur Erweiterung der Laserfertigung und zusätzlichem Equipment zum Ausbau der Fertigungstiefe, war die Errichtung des neuen Hochregallagers die signifikanteste Erweiterung. Durch den Ausbau an Lagerkapazität für Verfahrensmittel sowie Maschinen- und Ersatzteile möchte Rösler zukünftig noch schneller für den Kunden reagieren können.

Wichtige Kundengruppen des Unternehmens sind die Automobil-, Stahl- und Luftfahrtindustrie. Darüber hinaus beliefert Rösler weitere Branchen und ist breit im Markt aufgestellt. Der Erfolg des Unternehmens und das Umsatzwachstum der vergangenen Jahre haben hohe Anforderungen an die innerbetrieblichen Strukturen gestellt – so auch an die interne Logistik. Historisch gewachsen und aufgrund der verschiedenen Technologie-



Blick in das vollautomatische, 90 m lange und 26 m hohe Hochregallager der Rösler Oberflächentechnik GmbH, das mit drei Regalbediengeräten ausgestattet ist

Euro- und Industriepaletten, IBCs und Gitterboxen werden mit unterschiedlicher Beschleunigung ein- und ausgelagert

Auch die Lagerliftsysteme mit je bis zu 80 Tablaren wurden von Viastore in das SAP-System von Röster integriert

segmente gab es bei Rösler mehrere dezentrale Einzellager. „Unsere Aufgabe war es, diese Lager so gut wie möglich zusammenzufassen“, beschreibt Marcus Henkel, Bereichsleiter Zentrale Organisation bei Rösler. „Es galt, den Platzbedarf der bisherigen Lösung so zu optimieren, dass wir mehr Fläche für mögliches Wachstum gewinnen können.“

Auf der Suche nach potenziellen Intralogistikpartnern sondierte das Unternehmen den Markt und kam schnell mit dem Lagertechnikspezialisten Viastore in Kontakt. Aus drei verbleibenden Wettbewerbern fiel die Wahl schließlich auf das Stuttgarter Unternehmen. „Viastore beherrscht SAP sehr gut, was für uns überaus wichtig ist. Außerdem hat uns Viastore äußerst kompetente und erfahrene Mitarbeiter zur Seite gestellt. Bei einem Projekt dieser Größenordnung ist es wichtig, dass man sich auf seinen Partner verlassen kann. Mit Viastore haben wir den für uns geeignetsten Partner gefunden“, schildert Henkel.

Die besonderen Anforderungen von Rösler bestanden unter anderem darin, unterschiedliche Palettentypen zu lagern und verschiedene Materialien zu bewegen, etwa schwere Maschinenteile oder flüssige Chemikalien in so genannten IBCs (Intermediate Bulk Container), die alle im gleichen Lager abgestellt werden. Hier sind die Regalbediengeräte gefordert: Sie müssen so gesteuert werden, dass bei der Fahrt keine Kipp- und Schwenkbewegungen entstehen. Diesbezüglich wurden mehrere Tests gefahren. „Die Ergebnisse von Viastore waren besser als die der Wettbewerber“, sagt Henkel.

Herausforderungen: Mechanik und Steuerungstechnik

Für Veit Roskamp, Projektleiter bei Viastore, bestanden die besonderen Herausforderungen des Projekts zum einen im mechanischen, zum anderen im steuerungstechnischen Bereich. „In den IBCs mit einem Fassungsvermögen von 1 000 Litern werden Chemikalien mit unterschiedlicher Viskosität transportiert. Außerdem sind die Füllstände verschieden“, beschreibt er. Viastore setzte deshalb geregelte Antriebe ein, die unterschiedliche Beschleunigungen und Verzögerungen fahren, um das Kippen der Behälter zu verhindern. Auch die Vielfalt der Ladeeinheiten erforderte eine flexible Steuerungstechnik. Eingelagert werden Europaletten, IBCs, Gitterboxen und Industriepaletten. Teilweise entstehen auf den Paletten Überstände. Die Viastore-Lösung ermöglicht problemlos seitliche Überstände bis 150 mm.

Bereits ein Jahr nach dem ersten Kontakt zwischen Rösler und Viastore wurden die Feinkonzepte abgestimmt. Die Bauphase des Logistikprojekts begann im März 2012. Nach einer laut Henkel „knackigen, sechswöchigen Testphase“ wurde die erste Palette kurz vor Weihnachten eingelagert. „Wir mussten in dieser Phase zunächst die Grundbedürfnisse des Ein- und Auslagerns sicherstellen und uns dann weiter an die volle Leistungsfähigkeit herantasten. Auch in dieser Zeit war das Engagement der Viastore-Mitarbeiter hervorragend.“

Sicherheit für den Transport: Moderne Verpackungsmaschinen sorgen dafür, dass die Ware gut geschützt zu den Kunden gelangt

Regalfelder für zwei Industrie- oder drei Europaletten

Viastore realisierte in Untermerzbach ein dreigassiges Hochregallager mit insgesamt 7731 Palettenstellplätzen in einfach tiefer Zwei-/Drei-Platz-Lagerung. Drei Regalbediengeräte vom Typ Viapal übernehmen das Ein- und Auslagern. Das Lager ist 90 m lang, 14 m breit und 26 m hoch. Die Zwei-/Drei-Platz-Lagerung ermöglicht, dass ein Regalfeld wahlweise mit zwei Industriepaletten oder drei Euro-Paletten belegt werden kann. Die Paletten werden gewogen, die Daten im SAP-WM hinterlegt. „SAP muss das flexibel abbilden können“, schildert Roskamp. Es stehen vier Kommissionierplätze zur Verfügung. Die fördertechnische Anbindung des Lagers an den Kommissionier- und Versandbereich erfolgt über einen Doppel-Querverschiebewagen.

Die Fördertechnik- und Regalbediengerätesteuerung läuft über SAP-TRM (Task and Resource Management). Dabei handelt es sich um den SAP-Standard mit Viastore-Erweiterung für die Automatiklagersteuerung. Ebenfalls in SAP integriert sind acht Lagerliftsysteme mit jeweils bis zu 80 Tablaren.

Im Logistikzentrum von Rösler Oberflächentechnik tragen insgesamt vier Kommissionierplätze zu einer schnellen und auftragspräzisen Belieferung der Kunden bei

Vorteile in mehreren logistischen Bereichen

Mit der von Viastore konzipierten Lösung erzielt Rösler deutliche Verbesserungen in allen Logistikbereichen. „Wir haben den Staplerverkehr für die Ein- und Auslagerung fast auf null reduziert. Diese Aufgaben übernimmt jetzt die automatische Fördertechnik“, schildert Henkel. Außerdem sei das ‚Mann-zur-Ware‘-Prinzip abgeschafft worden. Heute werde ‚Ware-zum-Mann‘ praktiziert, wodurch die Ware schneller für den Transport bereitgestellt werden könne und sich nun viel besser takten lasse. Die von Anfang an gute Integration der Mitarbeiter in den SAP-Prozess sei durch das Projekt nochmals gesteigert worden.

„Die Umschlagsleistung hat sich deutlich erhöht. Wir haben einen großen Performance-Sprung gemacht“, berichtet Henkel. Dennoch gebe es bei der Logistik künftig weiteren Handlungsbedarf. Man strebe beispielsweise bei der Kommissionierung die absolute Null-Fehlerquote an. Auch ein verändertes Kundenverhalten stelle Anforderungen an die Logistik. Heute werde immer häufiger, aber in immer kleineren Mengen gekauft. Das müsse logistisch bewältigt werden. „Wir werden uns nie mit dem Stand der Dinge zufrieden geben und uns immer weiter entwickeln“, meint Henkel.

Bei den Rösler-Mitarbeitern gab es vom Projektstart an nur einen kurzen Eingewöhnungsprozess. Das Logistikteam hat sich jedoch schnell mit der neuen Lösung angefreundet. Alexander Hofmann, Leiter des Lagerleitstands, kann das bestätigen: „Die Anlage läuft super, sicher und stabil.“

fm

Weitere Informationen

www.viastore.de