

Modernisierung in großem Stil

Der Nutzfahrzeughersteller Iveco investierte in umfangreiche Modernisierungsmaßnahmen. Ein Schwerpunkt war dabei der Lager- und Förderbereich, ein anderer die Montagelinie des Ulmer Werkes. Die Ingenieure von Westfalia unterstützten den italienischen Automobil- und Lkw-Bauer beim Umbau und der Modernisierung.

Im Rahmen des 15. Presseworkshops der Firma Westfalia, zu dem die Gesellschaft für Marketing und Public Relations mbh (GMP), München, eingeladen hatte und über den wir in der dhf 1-2/2008 berichtet haben, wurden auch Informationen über die Modernisierung des Iveco-Hochregallagers aus dem Jahr 1976 geliefert. Seiner-

zeit baute die Firma Siebau das Lager.

Die 1906 von der Turiner Familie Agnelli gegründete 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. Das ist die Abkürzung für Industrial Vehicles Corporation. Der europäische Konzern mit Sitz in Amsterdam umfasst den Nutzfahrzeug-Sektor von Fiat und ist heute mit rund 33 400 Mitarbeitern und einem Marktanteil von 18,7 Prozent der zweit-

zentrum. Das integrierte neun-gassige Einzelplatzlager mit rund 13 680 Stellplätzen wies bei den Aggregaten nicht über-sehbare Spuren der Abnutzung auf, auch die vorhandene Elektrohängebahn (EHB) erfüllte in 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

aus 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 angebunden werden. So wurde sichergestellt, dass die beiden Bereiche keinen Zugriff auf die Daten des jeweils anderen haben.

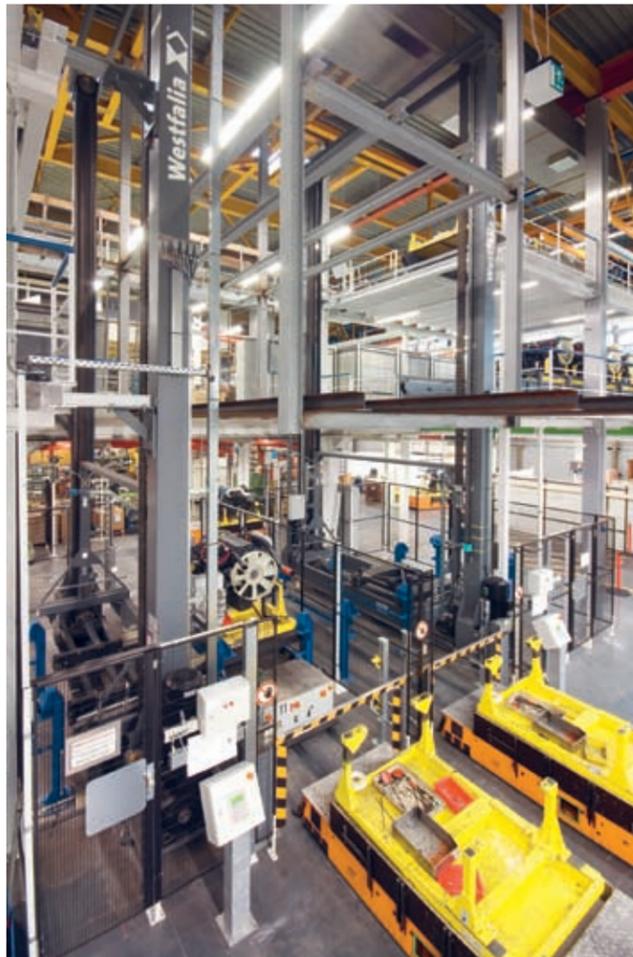
Die Ausgestaltung der neuen Lagervorzone umfasst natürlich auch die Kommissioniervorgänge und deren Integration in die logistischen Gesamtabläufe. Dabei galt es, einen weiteren Unterschied zwischen den Mandanten bei der Lösung einzusetzen: Während Iveco nur volle Paletten lagert, kommissioniert Brandschutz seine Produkte, sodass die für dieses Unternehmen angebrochenen Paletten an entsprechenden Kom-

missionierplätzen temporär bereitgestellt werden müssen. In der Fördertechnik galt es zudem, besondere technische Herausforderungen zu lösen. Die vorhandenen, 1 200 x 1 000 mm großen Trägerpaletten aus Metall 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 Übergabeplätze für das Lager auf der anderen Seite. Im Lagerbereich von Brandschutz wurden die neuen Kommissionierplätze mit Scherenhubtischen zur Absenkung und Anhebung der Paletten ausgestattet. Damit wird ein ergonomisches Arbeiten der Mitarbeiter sichergestellt.

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

weitere Modernisierungsprojekt. Die Ingenieure aus Borgholzhausen unterstützten den italienischen Automobil- und Lkw-Bauer beim Umbau und der Modernisierung seiner Motorenmontage. Sie entwickelten und realisierten ein Logistikkonzept, das die Abläufe bei der Verbauung der Triebstränge der Lkw mit den Chassis, die auch „Hochzeit“ genannt wird, optimiert. Ein Triebstrang wiegt über 2 000 kg, ist 3 500 mm lang und sorgt für die Energieumsetzung der bis zu 600 PS starken V-8-Motoren der Lkw. Der Montageschritt gilt als einer der wichtigsten der gesamten Fahrzeugfertigung. Das hohe Gewicht der Komponenten erfordert eine besondere Fördertechnik.

Die Ingenieure haben zur Optimierung der Abläufe den Fahrkurs und die Software der



Ein Lift hebt die Antriebsstränge in das obere Stockwerk, wo sie zur Montagelinie gebracht werden

Die Vorzone des automatischen Lagers bei Iveco

Die Gasse der Verschiebewagen

FTS-Fahrzeuge bringen die Triebstränge zu den Aufzügen

größte Hersteller von Nutzfahrzeugen in Westeuropa.

Die Iveco Magirus AG betreibt am Produktionsstandort in Ulm im Industriegebiet Donautal seit über 30 Jahren ein Logistik-

Modernisierung. Den Zuschlag als Partner für die Modernisierung der Lagerlogistik erhielt die Westfalia Logistics Services, ein Tochterunternehmen der Westfalia-Intralogistik-Gruppe.

Eine wesentliche Veränderung der logistischen Rahmenbedingungen ergab sich auch daraus, dass das modernisierte Lager zukünftig zu einem Teil von der Firma Brandschutz, einem namhaften Hersteller von Feuerwehrfahrzeugen und 100-prozentige Tochter der Iveco genutzt werden sollte. Hier-

missionierplätzen temporär bereitgestellt werden müssen. In der Fördertechnik galt es zudem, besondere technische Herausforderungen zu lösen. Die vorhandenen, 1 200 x 1 000 mm großen Trägerpaletten aus Metall 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

Verschiebewagen die Ver- und Entsorgung.

Zur zentralen Steuerung des modernisierten Logistiksystems entschied sich Westfalia für den Einsatz der neuen modularen Software „Savanna.Net“. Hierüber werden neben der reinen Materialflusssteuerung auch die Kommissioniervorgänge sowie die geforderte Mandantentrennung realisiert.

Für die Montagelinie des Ulmer Iveco-Werkes Donautal vollendete Westfalia Mitte 2007 ein

fahrerlosen Transportsysteme (FTS-Fahrkurs), die die Triebstränge transportieren, verbessert. Darüber hinaus installierte Westfalia für Iveco ein neues Fördertechniksystem mit Spezial-Teleskophebern, Scherenhubtischen und Fördertechnik inklusive SPS-Steuerung sowie einem Kransystem. Die Realisierungszeit dieser Modernisierung betrug nur 20 Werk-tage. (Dd)

Westfalia, Borgholzhausen
Tel.: 05425/808-0
www.westfaliaeurope.com