

Sonne im Lager

Rasante Kartonfahrten mit Solarenergie

Solarenergie liegt im Trend. Das spürt Kaco Gerätetechnik durch Um- und Absatzsteigerungen im Bereich Photovoltaik. Damit das Wachstum anhalten kann, musste das bislang manuell betriebene Lager einem kompakten AKL weichen – betrieben mit CO₂-neutraler Energieversorgung.

Zunächst lagerte Kaco im baden-württembergischen Neckarsulm die für Kundenaufträge produzierten Geräte manuell in ein Fachbodenregal ein. Das sollte sich im Sommer 2008 grundlegend ändern. Da Artikel seriennummerngenau produziert und versendet werden und der Absatz seit Jahren rasant wächst, war eine effiziente und zeitsparende Ein- und Auslagerung der für einen Auftrag bereitstellenden Ware nach herkömmlichen Verfahren nicht mehr machbar. Statt einer manuellen Kommissionierung der Artikel zur Pufferung vor der Auslieferung wurde die Einführung eines kompakten und Platz sparenden automatischen Kleinteilelagers erforderlich, das eine chaotische Ein- und seriennummerngenaue Auslagerung auf engstem Raum zulässt.

Weiteres Ziel war die Erweiterbarkeit des Lagers. Kaco entschied sich für den Generalunternehmer Stöcklin Logistik, der mit seinem kompakt gebauten AKL mit den Abmaßen 35,5 mal 7,5 Meter bei einer Breite von lediglich 3,68 Meter eine doppeltiefe Lagerung anbieten konnte und somit ausreichend Platz für eine spätere zweite Gasse in der Halle ließ. Insgesamt finden somit bis 2.464 Kartons ihren Platz im Regal. Die softwaregestützte doppeltiefe Lagerung bei dynamischer Belegung überzeugte – eine Notwendigkeit bei dem Einsatz von mehr



Kartonabgabe des Regalbediengeräts
(Fotos: GDV Kuhn)

als 20 verschiedenen Kartongrößen. Aus der kompakten Baugröße und einer optimalen Stellbarkeit ergab sich eine hervorragende Raumnutzung.

Während Stöcklin als Generalunternehmer sich verantwortlich für Lieferung und Installation von Regalbediengerät sowie der Fördertechnik samt Steuerungen und Regale zeigte, lieferte GDV Kuhn als Unterauftragsnehmer einen sogenannten Lagersteuerrechner, der neben bloßer Materialflussrechner-Funktionalität auch für die Wareneingangsabwicklung, Lagerplatzverwaltung und Kommissionierung zuständig ist. Auch die Hardware für die PC-Arbeitsplätze war im GDV-Lieferumfang. Kaco entschied sich im Februar 2008 für den Generalunternehmer aus Netphen. Mit einer Inbetriebnahme im August 2008 wurde nach zweiwöchiger Testphase vor Ort ein projektüblicher Zeitrahmen eingehalten. Das neu entwickelte Kartongreifsystem des Regalbediengeräts wurde in dieser Phase auf eine Vielzahl von Karton- und Behältergrößen eingeschwo-ren und ausgiebig getestet. Es leistet nunmehr stündlich rund 120 Fahrtransporte mit bis 50 Kilogramm schweren Behältern und Kartons. Das Lager dient primär der Vorratslagerung und der Sammlung produzierter Geräte für vorhandene Aufträge sowie deren schnellem Abruf zur Auslieferung eines Gesamtauftrags.

Genutzt werden auf der Anlage standardisierte Behälter der Abmessungen 400 mal 600 Millimeter in zwei unterschiedlichen Höhen und teilweise mit Fachunterteilung, die bei der Einlagerung



Rasante Kartonfahrt auf der Behälterfördertechnik im neuen Lager.

und Kommissionierung entsprechend visualisiert wird. Für die Lagerung gibt es drei Höhencluster der Regalfächer für verschiedene Kartonabmessungen. Es erfolgt eine dynamische Lagerung verschiedener Kartongrößen in doppelttiefer Ausführung. Belegschemata zwischen einzelnen Regalstehern werden im System Probas eingerichtet, so dass die verschiedenen einzulagernden Kartongrößen die Belegung bestimmen; dabei legt der erste Karton eines Feldes die mögliche Belegung fest. Mehr als 20 verschiedene Karton- und Behältergrößen werden auf diese Weise vom Stöcklin-RBG in den Lagerfächern positioniert und eingelagert.

Kommt der finale Abruf der eingelagerten Waren, so wird vom ERP-System ein Auslagerauftrag initiiert und an den Lagersteuererrechner übertragen. Probas koordiniert und steuert die Auslagerung der Aufträge. Bei der Kommissionierung ist zur Kontrolle die Erfassung der SN-Nummer notwendig. Zudem kommen an den Kommissionierplätzen Vakuum-Saugheber zum Einsatz, die das Greifen und Heben der Kartons für die Mitarbeiter erleichtert. Kaco produziert CO₂ neutral; das neue Lagergebäude erhielt eine weitere Solaranlage, die dazu beiträgt, den aufgrund des Wachstums steigenden Energiebedarf der gesamten Produktion, Lagerung und Verwaltung abzudecken. *PR/pb*

Logistiklösungen

● Kennziffer 102

GDV Kuhn, Salzhausen, Tel. 04172/9649-0, www.gdvkuhn.de**Förder- und Lagertechnik**

● Kennziffer 103

Stöcklin, Netphen, Tel. 0271/31793-0, Fax 31793-100, www.stoecklin-logistik.de**Photovoltaik-Wechselrichter**

● Kennziffer 104

Kaco, Neckarsulm, Tel. 07132/3818-0, Fax 3818-703, www.kaco-newenergy.de