

Lagern auf geringster Grundfläche – Lean-Lifte bieten die Lösung

Platz bedeutet Geld. Das gilt auch für Kapsch Components. Beim Umzug an einen neuen Standort musste das manuelle Kleinteilelager durch eine platzsparende Alternative ersetzt werden. HLF Heiss bot dazu die optimale Lösung.



Rund 20.000 verschiedene Komponenten lagern in vier Lean-Liften

Das Unternehmen

Kapsch Components ist ein Tochterunternehmen von Kapsch TrafficCom, einem internationalen Anbieter von innovativen Verkehrstelematiklösungen.

Das Unternehmen entwickelt und liefert elektronische Mautsysteme sowie Verkehrsmanagementlösungen, welche sich auf die Verkehrssicherheit, Verkehrsüberwachung und die elektronische Parkraumbewirtschaftung konzentrieren.

Vorrangig produziert Kapsch Components für Kapsch TrafficCom elektronische Mautsysteme, aber auch roadseitiges Equipment und OnBoard-Units für LKW. Zu den Auftraggebern der Firma Kapsch Components zählen auch externe Kunden. Beispielsweise war es ihre Aufgabe, E-Card-Stationen oder Komponenten für Flugdrohnen zu fertigen. www.kapsch.net

Lagerfläche ist teuer.

Deshalb gilt für jedes Unternehmen: Viele Waren auf kleinstmöglichem Raum lagern. Platzmangel war nicht das Problem von Kapsch Components. Dafür aber der Zustand des Betriebsgebäudes. Der alte Standort war stark sanierungsbedürftig, weshalb sich das Unternehmen auf die Suche nach einer neuen Niederlassung machen musste. Die Wahl fiel dabei auf den High Tech Campus Vienna im Süden von Wien. „Auch wenn die Lage für das Unternehmen und seine Mitarbeiter optimal ist, so ist der neue Standort jetzt flächenmäßig um 10.000 m² kleiner. Deshalb mussten wir uns vor allem im Bereich der Lagerfläche nach Alternativen umsehen“, erklärt Prok. Richard Schwanzler, Leitung Logistik bei Kapsch Components.

Einwandfreies Preis-Leistungs-Verhältnis

HLF Heiss lieferte als Generalvertreter der Hänel Lean-Lifte die Alternative. Im Rahmen einer Ausschreibung gelang es HLF Heiss, sich durch hervorragende Fachberatung, kombiniert mit dem besten Angebot, gegenüber zwei weiteren Mitbewerbern durchzusetzen. Der Lagerspezialist lieferte vier hochqualitative Lean-Lifte. Kapsch Components setzte am alten Standort bereits Paternoster zur Lagerung ein.

Dem neuesten Stand der Technik entspricht jedoch der Lean-Lift – eine Weiterentwicklung des Paternosters.

Die Entscheidung für die Lean-Lifte war schnell getroffen: Platzersparnis und effizienteres Kommissionieren waren unschlagbare Argumente. Bei der Wahl des Anbieters wurde jedoch nicht über den Preis entschieden. „Wir haben uns nicht für das billigste, sondern für das beste Angebot entschieden. Stimmen muss vor allem die Kombination aus Preis und Leistung“, so Schwanzler.

Wie funktioniert der Lean-Lift?

Der Lift besteht aus zwei sich gegenüberliegenden Lagertürmen, in denen Tablare mit den Artikeln eingelagert sind. In der Mitte befindet sich der Extraktor (Bediensystem), der für den Transport der Tablare zur Entnahmestelle zuständig ist. Über die Entnahmestelle können Produkte ein- bzw. ausgelagert werden.

„Sobald eine Ebene wieder eingezogen wird, fährt diese durch einen Lichtschrankenvorhang. Die Höhe der jeweiligen Ebene wird gemessen und im Anschluss höhenoptimiert eingelagert. Das ist der große Vorteil gegenüber konventionellen Regalen – das System optimiert sich quasi im laufenden Betrieb automatisch“, erklärt Herr Ing. Gerald Prix, der Fachspezialist von HLF Heiss, die Funktionsweise des Liftsystems. Egal wie hoch das einzulagernde Produkt ist, es wird



Ein- bzw. Auslagerung in ergonomischer Höhe von 900 mm

immer nur so viel Lagerhöhe verbraucht wie unbedingt notwendig.

Für jeden Kunden die passende Lösung

Der Lean-Lift ist ein flexibles System, wodurch die Kundenwünsche optimal erfüllt werden können. Die Nutzbreite ist von 840 mm bis zu 3,26 m frei wählbar. Auch in der Höhe ist der Lift flexibel anpass- und erweiterbar. „Wir haben bis zu 20 m hohe Lifte über mehrere Etagen mit mehreren Entnahmestellen im Einsatz“, so Prix. Bei manueller Kommissionierung wäre diese Höhe undenkbar. Mit Regalen wird in der Regel nur bis zu einer Höhe von zwei Metern kommissioniert. Mit den Lean-Liften wird die gesamte Raumhöhe voll ausgenutzt, die Bedienung erfolgt immer in einer ergonomischen Höhe von 900 mm.

Ein weiteres Plus des Liftsystems ist die Lösung des Staubproblems. „Wir sind hier in einem Lager und da ist es immer staubig. Das ist tödlich für die Komponenten. Bei den Lean-Liften lassen wir nach Schichtende die Rollläden herunter und die Artikel sind automatisch vor Staub geschützt“, so Schwanzer.

20.000 Komponenten in 4 Liften

Alle Artikel auf Komponentenbasis lagern nun in vier Liften. Am alten Standort beanspruchte Kapsch Components eine Lagerfläche von 500 m² aufgeteilt auf zwei Ebenen, an der manuell kommissioniert werden musste. Durch den Einsatz von Lean-Liften am neuen Standorts konnte dieselbe Menge an Produkten in vier Lean-Liften verstaut werden.

„Planen bedeutet die gedankliche Vorwegnahme zukünftigen Geschehens“ – das ist das Motto von HLF Heiss. Darauf aufbauend wurde auch bei Kapsch Components eine zukünftige Erweiterung in Betracht gezogen. Aus diesem Grund wurde auf beiden Seiten der Lifte Platz freigelassen, um bei Bedarf zwei weitere Lifte aufstellen zu können.

Platz für eigene Ideen – SMD-Rollenlagerung

Jedes Produkt erfordert eine spezielle Lagerung – für den Lean-Lift kein Problem. Die Tablare wurden eigens für die Lagerung von SMD-Rollen konzipiert. „Das Lochraster mit Steckvorrichtung war eine Gemeinschaftsproduktion von Kapsch Components und HLF Heiss. Das ist nicht Standard“, betont Schwanzer. „Da die SMD-Rollen unterschiedlich breit sind, war es für uns im Vorfeld eigentlich die meiste Arbeit, festzulegen, mit welchem Teilungsraster es am besten möglich ist, die



Lochraster mit Steckvorrichtung zur Lagerung von SMD-Rollen

unterschiedlich breiten SMD-Rollen ohne Platzverlust unterzubringen“, ergänzt er.

Auch die antistatischen ESD-Behälter waren bei Kapsch bereits im Einsatz und wurden kurzerhand für die Bestückung des Lean-Lifts adaptiert.

Software-übergreifendes Kommissionieren

Die Warenwirtschaftssoftware von Kapsch ist mit der Software der Lean-Lifte verbunden. So können in der Fertigung gespeicherte Bestückpläne mit einer Kommissionieranforderung für einen ganzen Arbeitsgang direkt ans Liftsystem geschickt werden.

Der Extraktor bringt die erforderlichen Tablare zur Entnahmestelle, wo der Kommissionierer die Ware entnehmen kann. Am Display wird angezeigt, aus welchem Block und welcher Reihe kommissioniert werden soll.

Safety-Bypass

Um mögliche Störungen gleich im Vorfeld zu vermeiden, sind die Geräte mit einem erweiterten Safety-Bypass (ESP) ausgestattet.

„Sämtliche Sensoren und Befehlsgeber sind redundant ausgeführt. Fällt beispielsweise ein Näherungsschalter aus, gibt es diesen für die Überwachung der Position ein zweites Mal. Wird das ESP aktiviert, fährt das System vorübergehend mit dem zweiten Näherungsschalter, bis unser Servicedienst eintrifft. So funktioniert das bei allen Bauteilen“, erklärt Prix.

„Außerdem lesen wir auch regelmäßig die Software der Lifte aus. D. h. ich weiß, wo welcher Artikel steht, und kann diesen notfalls auch direkt über die manuelle Steuerung kommissionieren, sollte etwas nicht funktionieren“, ergänzt Schwanzer. „Denn Störungen kann man nie völlig vermeiden. Aber bis jetzt wurde von HLF Heiss immer eine Lösung gefunden, mit der alle zufrieden waren“, so Schwanzer. Und darauf kommt es schließlich an.