

„Wollten technisch neue Wege gehen“

Automatisches Blechlager sorgt für rationelle Prozesse

Um Raum für zukünftiges Wachstum zu schaffen, entschloss sich die Gebr. Blum GmbH für den Bau eines neuen Standorts im pfälzischen Hetttenleidelheim. Dabei investierte der Spezialist für Blechbearbeitung und Schaltschrankbau auch in moderne Lagertechnik: In einem automatischen Längslagersystem bewahrt das Unternehmen nun Bleche und Fertigteile platzsparend auf. Es ermöglicht ein sicheres und zuverlässiges Materialhandling sowie eine rationelle Versorgung der angeschlossenen Stanz- und Laserschneidmaschinen.

Inmitten von ländlicher pfälzer Idylle, nur wenige Kilometer von der Deutschen Weinstraße entfernt, umgeben von Reben, Burgen und Schlössern, liegt Hetttenleidelheim. Gerade einmal rund 3.200 Einwohner zählt die Gemeinde – trotzdem ist sie wirtschaftlich sehr gut aufgestellt. Das liegt zum einen an der idealen Autobahnbindung direkt an die A6, zum anderen an einer Reihe alteingesessener und erfolgreicher Firmen.

Zu diesen zählt auch die Gebr. Blum GmbH: Das in den 1960er Jahren hier gegründete Unternehmen ist auf Blechbearbeitung und den Bau von Schaltschränken spezialisiert. Damit hat es sich in der gesamten Region und darüber

hinaus einen Namen gemacht. Blum beliefert heute zahlreiche namhafte Kunden, etwa aus dem Maschinen- und Anlagenbau oder der Robotik. Das Portfolio umfasst Einzelteile, Klein- und Großserien sowie komplette Baugruppen.

Der anhaltende Erfolg von Gebr. Blum brachte jedoch auch ein Problem mit sich: Der bestehende Standort bot mit der Zeit nicht mehr genügend Platz. „Bei der Gründung war das Firmengelände noch am Ortsrand gelegen, doch im Laufe der Jahre wurde es immer weiter von Wohngebieten eingeschlossen“, berichtet Geschäftsführer Jörg Neu, der das Unternehmen 2003 übernahm. „Wir waren damit komplett eingeeengt, die An- und Abfahrt für größere Lkw wurde immer schwieriger. Außerdem waren die Gebäude in die Jahre gekommen, die Hallen für den Einsatz neuer und größerer Maschinen zu flach.“ Um zusätzliche Kapazitäten für die wachsende Produktion zu schaffen, entschied sich Blum, an einen anderen Standort umzusiedeln.

Neuer Standort erhält moderne Lagertechnik

Eine passende Gelegenheit bot sich im Jahr 2016 in Form eines Gewerbegebiets am nördlichen Rand von Hetttenleidelheim. Dort errichtete Blum gemeinsam mit seinem Partnerunternehmen WS&M auf insgesamt

25.000 Quadratmetern zwei Hallen mit zusammen rund 4.000 Quadratmetern Produktionsfläche – genug Platz für die verschiedenen Fertigungsbereiche Laserbearbeitung, Kanten und Biegen, Hand- und Roboterschweißen, Baugruppenmontage und Schaltschrankbau. Auch seine Lagerkapazitäten plante das Unternehmen zu erweitern – doch nicht nur das: „Uns war von Anfang an klar, dass wir hier auch technisch neue Wege einschlagen wollten“, erzählt Neu.

Am alten Standort wurde das Rohmaterial – also Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumbleche – in einem staplerbedienten Lager aufbewahrt. Mitarbeiter führten die Bleche manuell den Bearbeitungsmaschinen zu – ein zeitaufwändiger und mühsamer Vorgang. „Auf den steigenden Kostendruck wollten wir deshalb reagieren, indem wir diese Arbeit rationalisieren und automatisieren“, beschreibt Neu.

Aus einem seiner Partnerfirmen war der Geschäftsführer bereits mit der Lagertechnik der Kasto Maschinenbau GmbH & Co. KG vertraut: Das Familienunternehmen mit Sitz im badischen Achern ist eigenen Angaben zufolge bei der Lagerung von Metall-Langgut und Blech weltweiter Marktführer. „Wir sind mit unseren Anforderungen an Kasto, aber auch an andere Hersteller herangetreten“, erinnert sich Neu. „Wichtig waren uns nicht nur hohe Qualität und ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis, son-



An der Frontseite des Lagers im Inneren der Halle befinden sich sieben weitere Stationen mit Querwagen zur Aus- und Rücklagerung des Materials.

Das Lager bietet mit einer Höhe von acht Metern Platz für bis zu 686 Paletten, auf denen Bleche mit Abmessungen von maximal 3.000 Millimetern x 1.500 Millimetern abgelegt werden können.

Das Regalbediengerät ist mit äußerst dynamischen Antrieben ausgerüstet und ermöglicht einen schnellen, direkten Zugriff auf das Material.



dern auch, unabhängig von unserem Bearbeitungsmaschinen-Lieferanten zu sein. Kasto hat alle unsere Wünsche berücksichtigt und eine exakt darauf zugeschnittene Lösung gefunden. Diese hat uns letztlich am meisten überzeugt.“

Bleche per Knopfdruck ein- und auslagern

Kasto realisierte für Gebr. Blum ein automatisches Längslagersystem vom Typ Uniline. Dieses bietet mit einer Höhe von acht Metern Platz für bis zu 686 Paletten, auf denen Bleche mit Abmessungen von maximal 3.000 Millimetern x 1.500 Millimetern abgelegt werden können. Die Einlagerung erfolgt an einer Station mit Längswagen an der Stirnseite des Lagers: Hier befördern Mitarbeiter per Stapler die angelieferten Blechpakete auf die Systempaletten. Ein Regalbediengerät (RBG) bringt diese dann vollautomatisch zu einem der freien Lagerplätze. Über das integrierte Lagerverwaltungssystem „KASTologic“ sieht der Benutzer jederzeit, wo sich welche Palette und welches Material befindet. „Die Materialdaten müssen lediglich bei der Einlagerung über das Bedienpult eingegeben werden“, beschreibt Markus Füller, zuständiger Projektleiter bei Kasto. „Dank der grafischen Oberfläche mit intuitiver Benutzerführung ist das kinderleicht.“

An der Frontseite des Lagers im Inneren der Halle befinden sich sieben weitere Stationen mit Querwagen zur Aus- und Rücklagerung des Materials. Daneben stehen zwei Bearbeitungsmaschinen. Die ältere, eine Laserschneidmaschine des Herstellers Trumpf, war bereits am vorherigen Standort im Einsatz und wird manuell per Hallenkran bestückt. Die Mitarbeiter können das benötigte Material jedoch einfach per Knopfdruck anfordern – nach nur wenigen Sekunden steht die gewünschte Palette vollautomatisch für sie bereit. Eine neu angeschaffte Stanz-Laser-Maschine ist sogar komplett mannlos an das Lagersystem angebunden: Vakuumsauger entnehmen die ausgelagerten Bleche und führen sie selbstständig der Anlage zu. „Das spart Zeit, entlastet unsere Mitarbeiter und schützt sie vor Verletzungen“, erklärt Neu. Ebenfalls werden auf der Maschine geschnittene Teile auf einer Systempalette automatisch zurückgelagert.

Lagersoftware an ERP-System und Maschinensteuerung angebunden

Das Uniline-Lager ist speziell für die effektive Materialbereitstellung an Bearbeitungsmaschinen konzipiert. Diese lassen sich durch die flexible Software unabhängig vom Fabrikat an das System anbinden. Das Lager nutzt die vorhandene Raumhöhe optimal aus und benötigt durch seine schmale Bauweise und die geringen Anfahrmaße des RBG nur wenig Platz. Das Bediengerät ist mit äußerst dynamischen Antrieben ausgerüstet und ermöglicht einen schnellen, direkten Zugriff auf das Material.

Dank seines modularen Aufbaus lässt sich das Lager optimal an die Bedürfnisse des Anwenders anpassen – zum Beispiel stehen verschiedene Wagentypen zur Ein- und Auslagerung sowie zusätzliche Förder- und Kommissioniertechnik zur Verfügung. „Auch software-seitig tun wir alles, um unsere Lösungen in einen einheitlichen Materialfluss zu integrieren“, erläutert Füller. Das Lager bei Gebr. Blum hat Kasto sowohl an das firmeninterne ERP-System „ABAS“ als auch an die Steuerung der Stanz-Laser-Maschine angebunden, um eine einfache Bedienung sicherzustellen und einen mannlosen Betrieb der Maschine zu ermöglichen.

Im April 2017 ging das Lager in Betrieb. Die Mitarbeiter von Gebr. Blum erhielten eine eingehende Schulung durch die Kasto-Experten, damit sie gleich mit der neuen Anlage vertraut wurden. Seitdem läuft das System ohne Probleme. „Sollte doch einmal eine Störung vorliegen, können wir per Fernwartung online auf das System zugreifen und Fehler schnell und unkompliziert beheben“, bemerkt Füller.

Geschäftsführer Jörg Neu ist mit der Zusammenarbeit rundum zufrieden: „Kasto hat hier

einen super Job gemacht – das Lager funktioniert reibungslos und macht unsere Prozesse deutlich schneller, effizienter, transparenter und sicherer.“ Momentan arbeitet das Unternehmen im Zwei-Schicht-Betrieb. Durch die automatische Anbindung der Stanz-Laser-Kombi kann diese jedoch auch nach Feierabend komplett mannlos weiterarbeiten.

Kapazitäten für künftiges Wachstum

Etwa 250 der knapp 700 Lagerfächer sind bei Gebr. Blum aktuell belegt – es ist also noch jede Menge Platz vorhanden. Das hat zwei Gründe, verrät Neu: „Zum einen planen wir, hier auch Fertigteile mit unterschiedlichen Abmessungen einzulagern. Dank der dynamischen Fachhöhenverwaltung bringt das Uniline-Lager dafür sämtliche Voraussetzungen mit.“ Zum anderen möchte das Unternehmen auch in Zukunft kräftig wachsen und hat dafür schon jetzt die Kapazitäten geschaffen. „Wir möchten schließlich so schnell nicht wieder umziehen“, schmunzelt der Geschäftsführer. (jak)



SpanSet®

02 Höhengsicherung
Hebetechnik
Ladungssicherung
Safety Management

**Die Herausforderung
das Know-how und
das Vertrauen**

SpanSet – Certified Safety

www.spanset.de