Dreh- und Angelpunkt der Fertigung

Automatisches Palettenlager ermöglicht weiteres Wachstum

Ein Maximum an Lagerplätzen auf einem vorgegebenen begrenzten Raum und die höchste Flexibilität bei der Versorgung seiner Produktionsmaschinen – das war das vorrangige Ziel des Zulieferers Roland Erdrich beim Neubau seines automatischen Palettenlagers. Das Unternehmen kann mit der Lösung von Viastore seine gesamten innerbetrieblichen Logistikprozesse effizienter gestalten und hat Raum für weiteres Wachstum geschaffen.



VIASTORE

Das gesamte System wird vom Lagerverwaltungs- und Materialfluss-Management-System „Viadat" gesteuert.

Angefangen hat alles in der Waschküche: Roland Erdrich gründete 1974 dort eine kleine Dreherei. „Die Garage kam erst im zweiten Entwicklungsschritt", erklärt sein Sohn Ken Erdrich mit einem Schmunzeln. Er führt heute die Geschäfte der Roland Erdrich GmbH – allerdings nicht in einer Garage, sondern auf einem 7.500 Quadratmeter großen Betriebsgelände in Oppenau in der Nähe von Offenburg in Baden-Württemberg. Rund 150 Mitarbeiter produzieren hier hochwertige Dreh- und Frästeile sowie komplette Baugruppen für Kunden aus nahezu allen Branchen – vom Maschinen- und Anlagenbau über Elektrotechnik, Medizintechnik bis hin zur Lasertechnologie.

24 CNC-Drehmaschinen, 25 Bearbeitungszentren und sieben Dreh-Fräs-Zentren hat das Unternehmen aktuell im Einsatz. Bearbeitet wird vor allem Aluminium, aber auch Stahl, Edelstahl, Kupfer oder Titan. Neben den Dreh- und Frästeilen bietet das Unternehmen eine ganze Palette an Zusatzleistungen – von einer individuellen Dokumentation bis hin zu zusätzlichen Bearbeitungsschritten, die über Partnerunternehmen realisiert werden.

Wachstum führt Materialfluss an seine Grenzen

Das Angebot kommt an: Seitdem Erdrich den Standort Oppenau bezogen hat, musste die Betriebsfläche bereits dreimal erweitert werden. Durchschnittlich um fünf bis zehn Prozent wächst das Unternehmen pro Jahr. „Mehr Messtechnik zur Qualitätssicherung, immer komplexere Teile, höhere Erwartungen in puncto Optik und Haptik und immer etwas freie Kapazität für neue Aufträge", erklärt Ken Erdrich. „Wir müssen wachsen, um die ständig steigenden Anforderungen der Kunden erfüllen zu können."

Dies führte dazu, dass das bisherige Schmalganglager mit seinen 700 Palettenplätzen zu klein wurde. Darin befinden sich neben den Fertigteilen auch das Rohmaterial und Halbfertigteile. Es ist damit Dreh- und Angelpunkt der Fertigung. „Wir mussten schließlich mehrere Behelfslager einrichten und zudem die Waren an verschiedenen Orten in der Produktion unterbringen", schildert Erdrich die Situation. So wurde das Lager schließlich zum begrenzenden Faktor: „Schließlich war unsere Lagerung zu unübersichtlich und wir waren immer mehr damit beschäftigt, Waren zu suchen." Eine Erweiterung war aus Platzgründen nicht möglich, tatsächlich blieb nur ein zehn mal 55 Meter großer Streifen direkt neben der Halle auf dem Betriebsgelände übrig, um ein neues Lager aufzubauen.

Maximale Palettenzahl auf begrenzter Fläche

„Unsere Kernanforderung lautete, eine maximale Zahl an Lagerplätzen auf diesem begrenzten Raum unterzubringen – das war nur mit einem Automatiklager möglich", skizziert Erdrich. Ein komplett neues Thema für ihn und sein Team: „Wir sind keine Logistik-Spezialisten, wir sind Fertiger. Doch ohne Logistik geht es nicht: „Ich kann Fertigungskapazitäten ohne Ende aufbauen – wenn das Material nicht zur Verfügung gestellt wird und die Fertigteile abfließen, funktioniert das ganze Konzept nicht." Das neue Lager sollte daher auch die Effizienz dieser Prozesse deutlich steigern. Erdrich suchte einen Anbieter, der die gesamte Anlage projektieren und schlüsselfertig übergeben kann. Mit Viastore fand das Unternehmen genau den richtigen Experten: Der Stuttgarter System-Integrator bietet automatische Lager- und Materialfluss-Systeme sowie Software für Management, Transport und Steuerung aus einer Hand. Die produzierende Industrie ist eine wichtige Zielgruppe: „Bei viastore fühlten wir uns von Anfang an der Hand genommen."

Komplettes System aus einer Hand

Viastore projektierte ein eingassiges, automatisches Palettenlager mit 1.400 Stellplätzen für Euro-Paletten und Gitterboxen. Ein Fördertechnik-Loop verbindet das Lager mit vier Kommissionerstationen, dem Wareneingang, einem Platz zur Qualitätssicherung sowie zwei Auslagerstrecken zur Produktion. Das gesamte System wird vom Lagerverwaltungs- und Materialfluss-Management-System viadat gesteuert. „Von dieser Software erwarteten wir möglichst flexible Schnittstellen, so dass wir unsere anderen Systeme – vom ERP bis zur Fertigungsplanung – anbinden konnten", sagt Erdrich. Zudem sollte die Software effizient sein und mit so wenig Mausklicks wie möglich auskommen. „Viadat" erfüllt die Anforderungen auf ganzer Linie: Die Software ist intuitiv bedienbar. Sie lässt sich an ERP-Systeme unterschiedlicher Hersteller anbinden und verfügt über eine Standard-Schnittstelle zu

allen gängigen Manufacturing-Execution-Systemen (MES). Zudem ist es durch Konfiguration schnell implementiert, in Funktion und Leistung voll skalierbar und bietet mehr als 2.500 Logistik-Funktionen im Standard – die kundenspezifisch erweitert und angepasst werden können.

tral am I-Punkt des Wareneingangs erfasst und eingebucht. „Dadurch wissen wir jetzt immer, wo welche Ware ist. Suchen müssen wir nicht mehr, die Ware ist schneller verfügbar und die Durchlaufzeiten haben sich verkürzt", freut sich Erdrich. Auch für die Werker an den Produktionsmaschinen ist das Leben einfacher geworden:

Bisher mussten sie die benötigten Rohmaterialien und Halbfertigteile selbst holen. „Wir hatten also ein offenes Lager für rund hundert Personen – mit allen damit einhergehenden Problemen", schiebt Ken Erdrich ein. Heute melden die Werker einfach von der Maschine aus ihren Materialbedarf an – das Logistiksystem



VIASTORE

24 CNC-Drehmaschinen, 25 Bearbeitungszentren und sieben Dreh-Fräs-Zentren hat das Unternehmen aktuell im Einsatz. Bearbeitet wird vor allem Aluminium, aber auch Stahl, Edelstahl, Kupfer oder Titan.



VIASTORE

Ein Fördertechnik-Loop verbindet das Lager mit vier Kommissionerstationen, dem Wareneingang, einem Platz zur Qualitätssicherung sowie zwei Auslagerstrecken zur Produktion.

Klein, aber anspruchsvoll

Genau diese Flexibilität war notwendig, denn das Projekt zeigte, dass selbst ein kleines Lager doch einige komplexe Funktionen benötigen kann. Ein Beispiel waren die Kommissionierstationen, die aus Platzgründen auch zum Einlagern und für QS-Aufgaben nutzbar sein sollen. Stefan Heckmann, Projektleiter von Viastore: „Auch diesen Wunsch konnten wir umsetzen." Dazu wurden drei Szenarien aufgesetzt, zwischen denen die Bediener an den Kommissionierstationen wechseln können: Kommissionieren an allen vier Stationen, eine Station Einlagerung und drei Kommissionierung oder als drittes Szenario zwei Stationen kommissionieren, eine lagert ein und die vierte dient zur QS-Prüfung.

Mehr Effizienz in den Prozessen

Seit Mai 2020 läuft das neue Lager. Roland Erdrich hat damit nicht nur die Zahl der Lagerplätze verdoppelt, sondern konnte seine Logistik-Prozesse insgesamt deutlich effizienter gestalten. Während zum Beispiel vor dem Lagerneubau neue Ware an verschiedenen Stellen in der Produktion angeliefert wurde, wird sie heute zen-



VIASTORE

Viastore implementierte ein eingassiges automatisches Palettenlager mit 1.400 Stellplätzen für Euro-Paletten und Gitterboxen.

> **Wir wollen auch in Zukunft wachsen. Ohne das neue Lager wäre dies schlichtweg nicht möglich.**
>
> **Ken Erdrich**
> Roland Erdrich GmbH

sorgt dann im Zusammenspiel mit den anderen Softwarelösungen im Haus dafür, dass die Ware rechtzeitig zur richtigen Produktionsanlage kommt. Das heißt, die Fertigung kann jetzt deutlich besser ausgelastet werden. Auch der Überblick über die Lagerbestände ist wesentlich exakter geworden, wie Ken Erdrich betont: „Früher wurden zum Beispiel Halbfertigteile, die irgendwo in der Produktion zwischengelagert wurden, nicht eingebucht. Heute haben wir alle Artikel – Rohware, Halbfertigteile und Fertigteile – im System erfasst und im Automatiklager eingelagert." In der Summe konnte Erdrich durch das neue Logistiksystem zeitfressende Nebentätigkeiten und unnötige Transporte auf ein Minimum reduzieren. Wir sind jetzt einfach deutlich effizienter unterwegs", so Ken Erdrichs Fazit. Rund 2,5 Millionen Euro investierte der Familienbetrieb in die neue Infrastruktur. Auf die Frage, wann sich diese Investition rechnen wird, antwortet Ken Erdrich nur, der Return-on-Investment sei irrelevant. Was wäre die Alternative gewesen? *(ck)*