

Wieder vollständig einsatzbereit

Schnelles Retrofit: So bleibt die Lieferkette stabil

Lieferfähigkeit ist für KWM Weisshaar ein zentrales Versprechen an seine Kunden. Deswegen setzt der Blech-Spezialist auf die zuverlässigen Lagerlösungen von Kasto. Dass er damit die richtige Entscheidung getroffen hat, zeigte sich auch beim vergangenen Retrofit des Pufferlagers „Kasto Unigrip“. Nach einer kurzen Umbauzeit läuft es seither wieder reibungslos und sorgt für die gewohnt hohe Prozesssicherheit.

beide Lager mit dem gleichen Partner zusammenzuarbeiten“, blickt Jörg Weisshaar zurück. Und noch etwas spielte für das Unternehmen eine große Rolle: „Der Anbieter musste in der Lage sein, das Projekt in kurzer Zeit zu realisieren, weil wir unseren Materialfluss bei laufendem Betrieb komplett neu organisierten.“ Auf einer Messe wurde Karl Weisshaar auf Kasto aufmerksam und das Angebot überzeugte. „Wir holten auch andere Offerten ein, aber bei Kasto stimmte einfach

2007 – die deutsche Frauenfußball-Nationalmannschaft gewann die Weltmeisterschaft, und Apple präsentierte sein erstes iPhone. Die KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH expandierte in diesem Jahr und baute eine neue mehrstöckige Produktionshalle am Firmensitz im badischen Mosbach. „Wir stellten unseren kompletten Materialfluss um und investierten in moderne Produktionsmaschinen und effiziente Lagertechnik“, erinnert sich Diplom-Wirtschaftsingenieur Jörg Weisshaar. Er führt gemeinsam mit seinem Vater Karl das Unternehmen in zweiter Generation.

KWM bildet als Allrounder die komplette Prozesskette Blech ab: Damit erhalten Kunden vom Engineering über die Blechbearbeitung sowie Schweiß- und Fügeprozesse bis hin zu Montage und Logistik alles aus einer Hand. Neben Stahl verarbeitet der Betrieb auch Edelstahl und Aluminium, insgesamt rund 5.000 Tonnen pro Jahr. Karl Weisshaar gründete das Unternehmen 1979 und lieferte in der Anfangszeit beispielsweise Computergehäuse an den PC- und Druckerhersteller Hewlett Packard. „Ein wichtiger Meilenstein war für uns die Entwicklung der Lasertechnik, mit der sich Bleche präzise schneiden lassen und die bis heute dafür sorgt, dass der Werkstoff so populär ist“, erklärt Jörg Weisshaar.

Das Unternehmen erwirtschaftet mit circa 450 Beschäftigten, rund zehn Prozent davon sind in der Ausbildung, einen jährlichen Umsatz von 50 Millionen Euro. Hauptabsatzmarkt ist die DACH-Region, die wichtigste Branche ist der Schienenfahrzeugbau. Dafür fertigt es nicht nur mechanische Komponenten wie Dachsegmente für Wagenkästen, sondern auch komplette Klimageräte und Batteriecontainer.

Einheitliche Lösung

Für die Fertigungshalle suchte KWM 2007 nach einem Hersteller, der sowohl das Kommissionierlager für die Endmontage als auch das Depot für die Rohstoffe liefern konnte. „Es war uns wichtig, für



Jede Kassette hat eine Kapazität von drei Tonnen und nimmt Material mit einer Länge von maximal drei Metern auf.



Sensoren überwachen die Einfuhrhöhe der Kassetten.

alles“, betont Jörg Weisshaar. Dazu gehörte außerdem die räumliche Nähe – beide Unternehmen sitzen in Baden-Württemberg.

Der Blech-Allrounder nutzt nun seit 17 Jahren ein „Kasto Uniline“ mit 13 Ausgabestationen für die Rohstoffe und ein „Kasto Unigrip“ mit drei Ausgabestationen als Pufferlager für Halbfabrikate. Das „Unigrip 3.0“ bietet 682 Plätze, die Gitterboxen in mehreren Größen aufnehmen können – von 530 bis 2.000 Millimetern Höhe. Die maximale Nutzlast liegt bei drei Tonnen je Kassette. An den Ausgabestationen überwachen Sensoren die Dimensionen der Ladung auf den Platten und stoppen beim Überschreiten der Vorgaben den Betrieb. „Wir hatten in all den Jahren nur sehr wenige Probleme mit dem Lager“, überlegt Holger Guddat, der Wartung und Instandhaltung bei KWM verantwortet. „Die Technik funktioniert ausgezeichnet – das ist für uns immens wichtig, weil bei einem Stillstand die komplette Produktion ruht.“ Deswegen lässt das Unternehmen seine Lager regelmäßig

„Kasto Unigrip“ bietet mit 682 Lagerplätzen viel Platz für Baugruppen, die für die Endmontage vorbereitet sind.



Dank der doppelten Ausgabestation lässt sich die Fertigung schnell mit den benötigten Halbfabrikaten versorgen.

warten. „Und im Fall der Fälle können wir uns auf die schnelle Hilfe durch Kasto verlassen“, berichtet der Instandhaltungsleiter. „Wenn wir einen Fehler melden, kommt meist noch am selben Tag ein Monteur vorbei. Die Ausfälle waren fast immer nach wenigen Stunden behoben.“

Sicher lieferfähig bleiben

Warum dann jetzt das Retrofit? „Kasto machte uns darauf aufmerksam, dass sie die Ersatzteilversorgung der 17 Jahre alten elektronischen Komponenten zukünftig nicht vollständig und vor allem zeitnah sicherstellen können“, sagt Holger Guddat. „Das würde für uns bedeuten, dass wir länger auf benötigte Bauteile warten müssen und in dieser Zeit nicht fertigen können – ein No-Go für uns.“ Und Jörg Weisshaar ergänzt: „Unsere Kunden arbeiten zum Beispiel just-in-time, nach Kanban oder mit Kon-signationslagern. In jedem

Fall verlassen sie sich darauf, von uns die benötigten Bauteile zum richtigen Zeitpunkt zu erhalten.“ Da bei vielen Produkten die Endmontage erst erfolgt, wenn der Käufer die Ware abrufen muss, das Pufferlager mit den Halbfabrikaten immer einsatzbereit sein.

Damit war auch schon die Hauptanforderung an das Retrofit definiert: „Es muss schnell gehen, und die Produktion sollte nur geringfügig beeinträchtigt werden. Deshalb erfolgte das Projekt zum Jahreswechsel 2023/2024“, berichtet Holger Guddat. Mit eigenen Mitarbeitern bereitete KWM alles vor. Dazu gehörte zum Beispiel, den großen Schaltschrank des Regalbediengeräts (RBG) in das Lager einzubringen. „Der Kasten war zu groß für den Personenzugang. Wir lösten die Aufgabe mit einem Scherenhubtisch, den wir ins Lager einbrachten und einer der Ausgabestationen, über die wir den alten Schaltschrank aus- und den neuen einfuhren.“

Wie am Schnürchen

Am 2. Januar 2024 ging es dann richtig los. Zehn Monteure von Kasto erneuerten die komplette Elektrik. Sie tauschten die Schaltschränke inklusive aller Regel- und Steuergeräte aus, ersetzten die Stationsbedienpulte, stellten die Bustechnologie auf Profinet um, modernisierten die Energiezuführung zum RBG und zur Hubtraverse sowie sämtliche Antriebsregler. Sie passten die Sicherheitseinrichtungen wie Endabschaltung für Hubwerk und Längsfahrt, das Notausssystem, die Schutztür sowie die Lichtschranken an aktuelle Vorgaben an. Hinzu kam das Upgrade des Lagerverwaltungssystems (WMS) „Kastolvr“ auf „Kastologic“. Außerdem überarbeiteten sie die Dokumentation. „Es gab viel zu tun, aber nach sieben Arbeitstagen hatten sie es wie geplant geschafft“, sagt Holger Guddat mit Respekt. Bei der anschließenden dreitägigen Inbetriebnahme durch die Mitarbeiter von Kasto schulten sie die KWM-Beschäftigten im Umgang mit der neuen Technik. Seither ist das Lager wieder vollständig einsatzbereit für den Zwei-Schicht-Betrieb. Über eine Schnittstelle arbeitet „Kastologic“ mit dem ERP-System „Proalpha“ reibungslos zusammen.

„Unsere Erfahrungen mit dem Retrofit sind sehr positiv“, sind sich Jörg Weisshaar und Holger Guddat einig. „Die Organisation hat super geklappt, und Kasto hat alles hervorragend umgesetzt. Jetzt sind wir beim ‚Unigrip‘ für die nächsten 17 Jahre wieder gut aufgestellt.“ Auch deswegen blicken beide zuversichtlich auf den nächsten Jahreswechsel. „Am 2. Januar 2025 starten wir das nächste Retrofit-Projekt mit Kasto – dann mit unserem ‚Uniline‘.“ (ck)

Eine Information von Kasto
Firmenprofil siehe Seite 78