

Beispiel Werda: Automatiklager als Rationalisierungspotenzial

Lange Wege sind Vergangenheit

Auch – oder gerade – Mittelständler können durch die Automatisierung ihrer Logistik noch ein erhebliches Rationalisierungspotenzial aktivieren. Dies zeigt das Beispiel von Werda, einem Unternehmen, das sich mit rd. 35 Mitarbeitern auf die Produktion von kundenspezifischen Augen- und Hammerschrauben spezialisiert hat. Mit einem automatisierten Tablarlager von viastore systems „aus dem Baukasten“ konnten die Reaktionszeiten verkürzt, die Kommissionierqualität gesteigert und Platz für eine Ausweitung der Produktion geschaffen werden.



Speziell für kleinere und mittlere Unternehmen hat viastore systems ein automatisches Lagersystem entwickelt

Augenschrauben von M5 bis M36, Hammerschrauben mit Vierkant, Nase oder Schaft – wer auf der Suche nach derartigen Spezialschrauben ist, findet bei der Werda GmbH & Co. KG im sauerländischen Finnentrop mit Sicherheit eine passende Lösung. Das familiengeführte Unternehmen ist einer der größten Lagerhalter Europas für Augen- und Hammerschrauben, fertigt darüber hinaus auch noch kundenspezifische Zeichnungs- und Sonderstücke, wie zum Beispiel Bolzen. Uwe Werda, der seit 2005 das Unternehmen zusammen mit seinem Bruder Jörg Werda in dritter Generation leitet, erklärt das Erfolgsrezept: „Unsere Stärke liegt darin, dass wir schnell und flexibel liefern können. Dabei ist nicht die Massenware unser Geschäft, sondern wir fertigen Schrauben ab der Losgröße 1.“ Sein Bruder ergänzt: „Dafür haben wir sehr viele Artikel auf Lager, davon viele als Halbfertigteile. Daraus können wir dann sehr schnell eine individuelle Schraube fertigen, indem wir das vom Kunden gewünschte Gewinde schneiden oder die geforderte Länge produzieren.“

Fünf Lagerbereiche bedeuten lange Wege

Im Laufe der Jahre ist das Lieferpektrum auf rd. 25 000 Artikel gewachsen, von denen etwa 6 000 ständig im Lager bevorratet werden. Doch nicht nur die Anzahl der Artikel hat sich er-



Das vorkonfigurierte Softwarepaket viad@tONE bietet dem Betreiber alle geforderten Funktionen für Lagerung und Kommissionierung



Mit einem automatischen Tablarlager „aus dem Baukasten“ kann Werda die Reaktionszeiten verkürzen, die Kommissionierqualität steigern und mehr Platz für die Produktion schaffen

höht, sondern auch die hierfür benötigte Lagerfläche erforderte immer mehr Platz. Jörg Werda: „Zum einen konnten wir in den vergangenen Jahren unseren Umsatz steigern und mussten damit mehr Artikel lagern. Vor allem aber haben wir immer mehr auch die Lagerhaltung für die von uns belieferten Händler übernommen. Schließlich lagerten unsere Halbfertigteile und fertigen Artikel in fünf verschiedenen Hallen.“ Da die Artikel nach dem Prinzip „Mann zur Ware“ gelagert wurden, kamen bei den durchschnittlich 100 bestellten Positionen pro Tag einige Meter zusammen, die die Mitarbeiter zurücklegen mussten. Das multiplizierte sich dann noch, da einige der eingelagerten Artikel – nämlich die Halbfertigteile – auch teilweise zwei bis drei Mal in die Hand genommen werden mussten, bis sie ausgeliefert werden konnten. Und immer wieder kam es vor, dass eingelagerte Ware nicht gefunden wurde, wie Uwe Werda erzählt: „Wenn einer unserer Mitarbeiter aus einer der für die Lagerung angemieteten, ungeheizten Hallen 350 Schrauben aus einem Karton mit 800 Schrauben holen sollte, dann war es nur natürlich, dass er den ganzen Karton lieber ins Warme mitnahm. Aber in der Zeit war der Artikel für andere nicht verfügbar – und wenn dann die Umlagerung nicht an das Lagersystem gemeldet wurde, konnten die Schrauben schlimmstenfalls überhaupt nicht mehr ge-

funden werden.“ Diese Situation wollten die Brüder *Werda* ändern – ein neues Lagersystem musste her. „Wir suchten ein System, durch das wir die Wege verkürzen und damit die Flexibilität und Reaktionszeit erhöhen konnten. Außerdem brauchten wir mehr Platz für unsere mechanische Bearbeitung und benötigten dafür die Hallenflächen, die teilweise vom Lager belegt waren“, hebt *Uwe Werda* hervor.

Drei Lagersysteme im Check

Prinzipiell standen drei Systeme zur Auswahl: Ein Umlauf- oder Paternosterregal, ein Verschieberegale und ein Automatisches Lagersystem. „Aber ein Verschieberegale kam für uns nicht in Frage, da die Mengen der von uns eingelagerten Artikel zu gering für die palettenweise Lagerung sind“, erläutert *Uwe Werda*. „Auch ein Paternosterregal schied aus. Zum einen, weil wir mindestens vier davon benötigt hätten, mit einer entsprechend hohen Investition. Zum anderen, weil es baulich aufwändig geworden wäre – unsere Hallen sind im Schnitt 5 m hoch, die Umlaufregale aber 10 m. Und schließlich ist dieses Lagersystem problematisch bei der Lagerung von verzinkten Schrauben, denn wir haben Artikel, die durchaus auch mal ein, zwei Jahre im Lager liegen. Sie würden folglich diese ganze Zeit im Umlaufregal ‚mitfahren‘ und entsprechend durchgerüttelt werden – man kann sich vorstellen, dass dabei die Oberfläche der beschichteten Schrauben gelitten hätte.“

Automatiklager für den Mittelstand

Ein automatisches Lagersystem war die optimale Lösung für *Werda*. Ein passendes wurde bei *viastore systems GmbH* gefunden. Der Stuttgarter Spezialist für schlüsselfertige Intralogistik-Anlagen bietet speziell für kleinere und mittlere Lager ein System, das Hardware aus dem Baukasten plus ein vorkonfiguriertes Softwarepaket umfasst. Regaltechnik, Regalbediengeräte und Fördersysteme bestehen dabei aus Standardkomponenten. Die Software *viad@tONE* ist vorkonfiguriert und umfasst eine inte-

griierte Lagerverwaltung, Materialfluss-Steuerung und Anlagen-Visualisierung. Das Softwarepaket beherrscht die für kleine Lager typischen intralogistischen Grundfunktionen. Die Software ist zudem einfach zu bedienen, übersichtlich, schnell – und damit ideal für einfache automatische oder manuelle Lager. „Man bekommt viel Lager fürs Geld“, erklärt *Uwe Werda* und nennt aber



Erfolgsteam (v.l.n.r.): Die Brüder Jörg und Uwe Werda freuen sich gemeinsam mit Stephan Bruns und Knut Schröder von viastore systems über die schnelle und erfolgreiche Umsetzung des Projekts

(Bilder: viastore systems)

noch einen weiteren wesentlichen Grund zur Entscheidung für *viastore systems*: „Wichtig für uns war auch die Standard-Software, an die wir unser ERP-System problemlos anbinden konnten. Hier habe ich bei der Anschaffung des automatischen Lagers den eigentlichen Flaschenhals gesehen.“ Denn *Werda* setzt seit fünf Jahren das System *infor:COM* als Unternehmenssoftware ein. „Das System arbeitet nicht nur stücklistenbezogen, sondern auch mit Produktionslogik. Bei einer Bestellung lässt sich so abgleichen, aus welchen vorhandenen Halbfertigteilen die gewünschte Schraube hergestellt werden kann.“ Das System bietet auch eine Lagerverwaltung an, deren Nutzung jedoch bei der Vielzahl von Teilen und Lagerplätzen für *Werda* einen unverhältnismäßig hohen Aufwand bedeutete. „Für uns ein weiterer Grund, auf ein Automatiklager zu setzen“, schildert *Uwe Werda*.

Problemlose Anbindung an das ERP-System

Die Anbindung des ERP-Systems an *viad@tONE* wurde von *viastore systems* realisiert. *Stephan Bruns*, der als Projektmanager von *via-*



Über ein seitliches Kommissionier-W mit zwei Kommissionierplätzen können Artikel ein- und ausgelagert werden

re, hat *viastore* den Fahrweg des Regalbediengeräts kurzerhand in einen 1 m tiefen „Graben“ gelegt. Damit konnten nicht nur Baukosten reduziert, sondern auch die Wartungskosten für die Sprinkler vermieden werden.

Schnelle Inbetriebnahme

Im Oktober 2008 ging das Lager in Betrieb – „wobei *viastore* eigentlich schneller als der Bau war“, wie *Knut Schröder*, Leiter der zuständigen Niederlassung Nord von *viastore systems*, erklärt. „Durch die Verwendung der Standardkomponenten für unser System können wir zum einen die Lieferzeiten reduzieren. Zum anderen sind aber auch durch die getesteten Komponenten die Wartungskosten im Betrieb geringer.“

Die Mitarbeiter von *Werda* haben sich schnell an das neue System gewöhnt. *Uwe Werda*: „Wir haben uns mit ihnen in der Anfangsphase ein anderes Lager angesehen, sodass eventuell vorhandene Ängste schnell abgebaut werden konnten. Außerdem ist die Software durch die grafische Benutzerführung leicht zu bedienen. Gleichzeitig haben wir noch über *viad@tONE* Restriktionen eingebaut. Beispielsweise dürfen keine ähnlichen Artikel auf einem Tablar gelagert werden. So reduzieren wir von Anfang an mögliche Kommissionierfehler.“ *Uwe Werda* ist sich sicher, gut investiert zu haben: „Mit dem neuen Lager können wir die Lieferqualität verbessern und unsere Waren deutlich schneller und flexibler versenden. Und wir haben viel Platz in unseren Hallen geschaffen, den wir jetzt für eine Ausweitung und Neustrukturierung unserer Produktion nutzen können.“

**LogiMAT 2010
Halle 5, Stand 121**