**Zako baut Lager- und Fertigungskapazitäten aus**

**Logistiklösungen mit Zukunft**

**Flexibilität spielt bei der Integration eines Lagers eine wesentliche Rolle. Ob die getroffene Entscheidung richtig ist, zeigt sich spätestens, wenn sich die Anforderungen ändern. So auch im Fall der Zako GmbH. Der Hersteller von Sanitär- und Metalltechnik integrierte vor einigen Jahren eine vollautomatisierte Blechfertigungszelle. Um den steigenden Kundenanforderungen in der Lohnfertigung gerecht zu werden, investierte das Unternehmen in den Ausbau der Lager- und Fertigungskapazitäten. Gemeinsam mit seinem langjährigen Geschäftspartner Remmert erweiterte Zako sein bestehendes Blechlagersystem und steigerte seine Lagerkapazität um 125 Prozent.**

Vorwandsysteme made by Zako – dadurch wurde die gleichnamige GmbH bekannt. An seinem Standort in Detmold entwickelt und produziert das Unternehmen Lösungen für den Sanitärbereich. Hierfür benötigt Zako eine Vielzahl von Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumplatinen. Um das Leistungsspektrum weiter auszubauen, wurde der Betrieb vor rund sieben Jahren zusätzlich als Zulieferer aktiv und investierte in eine eigene Blechbearbeitung. „Wir wollten es von Anfang an richtig angehen. Nicht nur was die Bearbeitungsmaschinen angeht, sondern auch unsere Materialbevorratung“, erklärt Thorsten Schäffer, Geschäftsführer der Zako GmbH. „Da die manuelle Bodenlagerung nicht mehr wirtschaftlich und effizient war, haben wir bereits 2011 ein Automatiksystem integriert.“ Im Mittelpunkt des Projektes standen zum einen die optimale Ausnutzung der bisherigen Lagerfläche sowie eine bessere Bestandsübersicht. Zum anderen sollte durch das vereinfachte Handling eine reibungslose Versorgung der Produktion ermöglicht werden. Die ideale Lösung: ein Remmert-Blechlager. Auf einer Fläche von 90 m² schaffte Zako so Platz für 100 Paletten à 3 t Traglast. Der Metalltechnikexperte reduzierte damit seine Lagergrundfläche um 60 Prozent und verdoppelte gleichzeitig seine Lagerkapazität. Der Bestand wird über die Lagerverwaltungssoftware PRO WMS Enterprise von Remmert dokumentiert. Die Planbarkeit von Aufträgen hat sich dadurch maßgeblich verbessert. Die IT-Lösung steuert zudem die direkt an das Blechlagersystem angeschlossene Bystronic-Laseranlage. Beide bilden eine kompakte Fertigungseinheit. Bei einem neuen Auftrag fordert der Laser das benötigte Flachgut über eine Datenschnittstelle an. Das Regalbediengerät transportiert daraufhin die Materialien zur definierten Lagerstation. Die Zuführung der Bleche an die Maschine erfolgt automatisch. Die Zuschnitte werden anschließend rückgelagert, bis die Mitarbeiter sie über die zentrale Einlagerstation aus dem Lager entnehmen. Das Ergebnis dieses durchdachten Prozesses: Der Laser kann dank des effizienten Handlings drei Schichten pro Tag ununterbrochen arbeiten.

**Neuen Anforderungen begegnen**

Seit der Lagerintegration sind ein paar Jahre vergangen. Die vollautomatische Blechfertigungszelle läuft immer noch einwandfrei. Doch haben sich mittlerweile die Anforderungen geändert. Zako-Geschäftsführer Achim Schäffer erläutert: „Heute macht die Lohnfertigung bereits 50 Prozent unseres Geschäfts aus. Aufgrund des großen Interesses seitens unserer Kunden wollen wir diesen Geschäftszweig weiter ausbauen. Das erfordert jedoch mehr Kapazitäten.“ Zako entschied sich deshalb dafür, seine Fertigungstechniken auszubauen. Um über ausreichend Ressourcen für die Versorgung der Maschinen zu verfügen, war eine weitere Konsequenz die Erweiterung des Blechlagers. Eine Herausforderung? Nicht für Remmert. „Wir hatten im Rahmen des Erstprojektes bereits mit Zako über einen späteren Ausbau des Lagers gesprochen und das System dementsprechend konzipiert“, berichtet Matthias Remmert, Geschäftsführer der Friedrich Remmert GmbH. Darüber hinaus hatte Remmert in Abstimmung mit dem Metallexperten bereits ein mögliches Lagerlayout entwickelt. Dieses sah die Vergrößerung des Blechsystems durch zusätzliche Lagerfläche vor. Zako sollte es so möglich sein, sein Lagervolumen um 125 Prozent zu steigern. „Das ursprüngliche Erweiterungslayout entsprach heute nicht mehr ganz unseren Vorstellungen und Bedürfnissen“, berichtet Thorsten Schäffer. „Remmert passte es deshalb an unsere aktuellen Herausforderungen an.“

**Gut gelöst**

In nur wenigen Wochen hat das neue Lagerkonzept bei Zako Gestalt angenommen. Das Ergebnis der Erweiterung: Während die Lagergrundfläche lediglich um etwa 100 m² gewachsen ist, wurde die Lagerkapazität um 140 Lagerplätze erhöht. Der Zulieferer verfügt damit über ein maximales Lagervolumen von 720 t – eine deutliche Steigerung im Vergleich zu vorher. Ausreichend Kapazitäten, um wie gewünscht eine zweite Bearbeitungsmaschine durchgängig mit Materialien zu versorgen. Der Metallexperte integrierte deshalb nun eine neue Trumpf-Kombimaschine. Durch den herstellerunabhängigen Ansatz Remmerts ließ sich die Stanz-Laseranlage datentechnisch und mechanisch problemlos an das Blechlager anschließen. Beide Maschinen, Kombianlage und Bystronic-Laser, werden über die Lagerverwaltungssoftware PRO WMS Enterprise betrieben. Die nahtlose Versorgung der zweiten Bearbeitungsmaschine erfolgt über eine neue Lagerstation. Da die Maschine wegen ihrer Größe in 12 m Entfernung vom Lager steht, entwickelte Remmert zudem ein individuelles Materialflusskonzept. Dabei fährt der Verfahrwagen nach der Auslagerung der Blechplatinen automatisch bis unter die Handlinghilfe der Kombimaschine. Hierbei kreuzt er einen der Hauptverkehrswege bei Zako. Remmert stattete die Technik deshalb mit einer Sicherheitssensorik aus. Wird die vorgegebene Sicherheitslinie unterbrochen, stoppt der Wagen automatisch. Zudem setzt er sich erst nach Entfernen der Störquelle und einem weiteren Sensorencheck wieder in Bewegung. Die Verletzungsgefahr für die Mitarbeiter und das Risiko von Materialbeschädigungen liegen dadurch bei null. Nach der Bearbeitung der Bleche und Flachgüter realisiert die Kombianlage die automatische Palettierung der Zuschnitte. Als Resultat des Einsatzes einer zweiten Bearbeitungsmaschine erzielt Zako eine Steigerung der Umschlagleistung von bis zu 120 Prozent.

**Gestern – heute – morgen**

Anforderungen von morgen frühzeitig zu erkennen und zu lösen, ist eine Herausforderung, mit der sich viele Betriebe konfrontiert sehen. Dank ihres Blechlagers hat die Zako GmbH dies geschafft. Seit dem Ausbau des Systems verfügt der Metallexperte über ausreichend Kapazitäten, um eine optimale Durchsatzleistung für seine beiden Geschäftsbereiche zu erzielen. Darüber hinaus kann das Unternehmen seine Leistung künftig weiter steigern.

**Infokästen**

Lagerprojekt „Neuintegration“

Technische Informationen

* Blechlagersystem Midi 3015
* Lagerkennzahlen: 20 m x 4,5 m x 4,8 m (L x B x H)
* 100 Lagerplätze à 3 t Traglast
* 2 Lagerstationen: 1 Station zur Ein- und Auslagerung, 1 Station mit vollautomatischem Anschluss eines Bystronic-Lasers
* PRO WMS Enterprise (inkl. Schnittstelle zum ERP)

Ergebnisse

* Raumoptimierte, vollautomatische Lagerung
* Reduktion der Lagergrundfläche um 60 Prozent
* Zeitersparnis im Materialhandling mind. 50 Prozent
* Durchgängiger Datenfluss durch Schnittstelle zum HOST-System
* Effizienterer Personaleinsatz

Lagerprojekt „Erweiterung“

Technische Informationen

* Lagerkennzahlen: 43,2 m x 4,5 m x 4,8 m (L x B x H)
* 240 Lagerplätze à 3 t Traglast
* 3 Lagerstationen: 1 Station zur Ein- und Auslagerung, 1 Station mit vollautomatischem Anschluss eines Bystronic-Lasers, 1 Station mit vollautomatischem Anschluss einer Trumpf-Stanz-Laser-Kombimaschine

Ergebnisse

* Ausbau der Lagerkapazität um 125 Prozent
* Steigerung des Umschlags im Lager von bis zu 120 Prozent

### Stand: April 2016

### Umfang: 6.507 Zeichen (inkl. Leerzeichen, ohne Infokästen)

### Bilder: 1. Remmert-Blechlager bei Zako (2010)

### 2. Erweiterung Blechlager

### 3. Blechlager nach Erweiterung

**4. Anschluss Trumpf-Bearbeitungsmaschine**

### 

**Friedrich Remmert GmbH – Das Unternehmen**

Remmert ist in der Metall verarbeitenden Industrie sowie im Stahl- und Metallhandel der anerkannte Experte für intelligente Langgut- und Blechlagersysteme. Der Material- und Informationsfluss wird von der Materialanlieferung über die Kommissionierung bis zur Bereitstellung an den Bearbeitungsmaschinen perfekt an die Prozesse der Kunden angepasst. Die modular aufgebauten Softwarelösungen und automatischen Handling- und Kommissioniersysteme von Remmert garantieren ein hocheffizientes Lagern. Um die notwendige Produktivität auch für ältere Lagersysteme zu ermöglichen, bietet Remmert Erweiterungen, Modernisierungen, Automatisierungen und Material- sowie Informationsflussoptimierungen für Langgut- und Blechlagersysteme aller Hersteller.

**Unternehmenskontakt**

Matthias Remmert • Friedrich Remmert GmbH

Brunnenstraße 113 • 32584 Löhne

Telefon: 0 57 32-8 96-111 • Fax: 0 57 32-8 96-1 52

E-Mail: info@remmert.de • Internet: www.remmert.de

**Pressekontakt**

Myriam Gawlitta • additiv pr GmbH & Co. KG

Pressearbeit für Logistik, Stahl, Industriegüter und IT

Herzog-Adolf-Straße 3 • 56410 Montabaur

Telefon: 02602-950 99-16 • Fax: 02602-950 99-17

E-Mail: mg@additiv-pr.de • Internet: www.additiv-pr.de