

Anwenderbericht Kasto Maschinenbau

Für die interne und externe Materiallogistik

KASTO optimiert Materialfluss durch einheitliche Kennzeichnung

Gemeinsam mit der Seidl + Partner GmbH hat der Metallsägen- und Hochregallagerhersteller KASTO eine integrierte Ident-Lösung implementiert. Ob Ersatzteile für Kunden oder Vorprodukte für die eigene Fertigung, ob große Achsen oder kleine Federn: Für die Kennzeichnung aller Materialien, die im Unternehmen die beiden KASTO Lagerverwaltungsrechner (Ivr) gesteuerten Hochregallager verlassen, werden flexible S+P-Etiketten eingesetzt. Diese können beiliegend, hängend, klebend oder teilklebend genutzt werden. Eine intelligente Lösung, die nicht nur Kosten spart, sondern auch die Qualität der Materialflussprozesse deutlich erhöht.



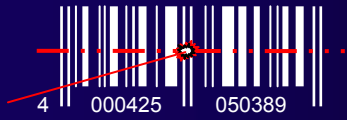
Ursprünglich war die KASTO Maschinenbau GmbH & Co.KG Hersteller von Metallsägen für den Maschinenbau. „Wenn Metallsägen effizient betrieben werden sollen, brauchen sie eine reibungslose Materialzuführung. Wahrscheinlich haben uns deshalb Materialfluss- und Logistikhemen schon immer interessiert“, erklärt Gerd Waltersbacher, Leiter Einkauf/Logistik bei KASTO. So wagte das Unternehmen 1972 den Einstieg in den Markt für Lagersysteme. Heute bestreitet KASTO 50 Prozent des Umsatzes mit Metallsägen, die übrigen 50 Prozent aber werden mit modernen Hochregallagersystemen verdient. Das Angebot reicht hier von sogenannten Tower-Lösungen für mittelständische Betriebe, beispielsweise Drehereien, bis hin zu riesigen Anlagen mit mehreren Tausend Lagerplätzen. So hat sich das Unternehmen zu einem international erfolgreichen Spezialanbieter etabliert.

Am Hauptsitz im baden-württembergischen Achern-Gamshurst, nah an der deutsch-französischen Grenze, betreibt KASTO zwei Hochregallager. Ein Kleinteillager mit Schäfer-Kästen sowie ein Stangen- und Großteillager mit Paletten und Langgut-Kassetten. „Die Komplexität der Kennzeichnung entsteht zum einen aus der Vielfalt und der sehr unterschiedlichen Größe der Materialien und zum anderen aus den verschiedenen Prozessen in der Weiterverwendung. Ein gleichartiges Teil kann sowohl für die Weiterbearbeitung im Rahmen einer Auftragsfertigung für ein Lagersystem, also auch für die Sägen-Montage an unserem zweiten Standort in Thüringen oder auch als Ersatzteil für die Sägen und Lagersysteme von Kunden in aller Welt entnommen werden“, beschreibt Fritz Baudendistel, Sachgebietsleiter Einkauf, die Anforderungen an die Kennzeichnung.

Vielfalt von Kennzeichnungssystemen lässt Qualität sinken

Die Vielfalt der Einsatzzwecke spiegelte sich früher auch in unterschiedlichen Kennzeichnungssystemen wieder. Mit vielen Problemen: So mussten teilweise Liefer- und Begleitscheine beigelegt oder unterschiedliche Hänge- und Klebe-Etiketten bevorratet werden. Kleber-Rückstände auf den Teilen führten zu Qualitätsproblemen in Weiterverarbeitung und Montage. „Die Variantenvielfalt in der Kennzeichnung wirkte kostentreibend und darüber hinaus stieg die Fehlerquote bei Identifizierungen in der nachfolgenden Prozesskette. Unsere Idee war es nun, diese Mängel durch ein einheitliches, komplett integriertes Ident-System abzustellen“, beschreibt Einkauf/Logistik-Leiter Gerd Waltersbacher die Ausgangslage zu Beginn des Projektes.

Bei der Recherche zeigte sich schnell, dass es eine Lösung „von der Stange“ nicht geben würde. Und so wählte KASTO als Projektpartner die Kissinger Seidl + Partner GmbH, einen ausgesprochenen Spezialisten für Ident-Systeme und Etiketten. Gemeinsam stieg man in die unterschiedlichen Prozesse ein und definierte die Anforderungen. Im Rückblick stellt Gerd Waltersbacher lächelnd fest: „Offen gesagt waren wir überrascht, wie viel Know-how in einem Etikett stecken kann – vom Material, über Drucksysteme und Aufdruck bis zum ebenso rückstandsfreien wie haftstarken Klebstoff“.



Ein Etikett für alles

Heute werden alle Teile bei der Auslagerung mit einem einheitlichen Etikett versehen, das als vollwertiger Warenbegleitschein fungiert und alle relevanten Klartext-Informationen für die nachgeordneten Prozessketten enthält. Das Multifunktionsetikett von Seidl + Partner lässt sich beilegen (z. B. zu Kleinteilen in Plastiktüten) und über eine Lochung anhängen sowie vollständig oder nur teilweise aufkleben. Der Spezialkleber haftet dabei zuverlässig an den teilweise eingeöhlten Teilen und lässt sich aber gleichzeitig vor dem Einbau abziehen.

Für die Auslagerung ermittelt der KASTOlv die optimale Reihenfolge der Aufträge und stößt über die Lagersystem-Software die Auslagerung aus den beiden Hochregallagern an. Beim Kleinteilelager kommen Teile in Schäfer-Kästen an zwei Auslagerstellen an und werden gemäß Auftrag entnommen. Zeitgleich werden über Thermotransfer-Drucker die zugehörigen Etiketten erstellt. So enthält das Etikett alle relevanten auftragsbezogenen Daten – entweder für die interne Weiterverarbeitung oder für die Auslieferung an den Kunden.

Roboter sägt rund um die Uhr

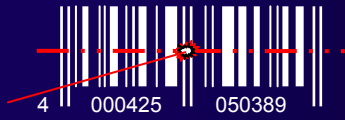
Eine weitere Innovation bietet das Großteile-Lager: Hier werden im 2-Schichtbetrieb Stangen, Rohre und Profile vollautomatisch aus den Kassetten heraus gesägt, beispielsweise für die Weiterverarbeitung in Fräszentren. Ein Roboter übernimmt die abgesägten Teile zur Auslagerung und sortiert sie je nach Teilegröße und Umfang des Gesamtauftrages auf Paletten, in Schäfer-Kästen oder anderen Behältern. Diesen vollautomatischen Prozess unterstützt auch das Ident-System: Auf einem Transportband bewegen sich die Schäfer-Kästen zum Lagerplatz und laufen dabei unter einen Thermotransfer-Drucker mit Etiketten-Dispenser hindurch. Während der Behälter den Druckerplatz passiert, wird das zugehörige Etikett ausgedruckt und fällt in den Behälter.

„Ein ganz fantastisches System. So findet das Personal der Frühschicht jeden Morgen etwa 50 Behälter mit vorgesägten Großteilen, die – perfekt etikettiert – zur Weiterverarbeitung kommen können“, so Fritz Baudendistel.

Niedrigere Kosten, höhere Qualität

Auch für seinen Vorgesetzten Gerd Waltersbacher ist das neue Ident-System ein voller Erfolg: „Als Einkäufer hat mich schon mal überzeugt, dass wir die Vielfalt unserer alten Kennzeichnungen mit einem einheitlichen Etikett ersetzen und so die Bevorratung wesentlich einfacher und kostengünstiger gestalten können. Bei durchschnittlich mehr als 1 000 Buchungen pro Schicht ist das nicht zu vernachlässigen.“ Gemeinsam mit Seidl + Partner wird die Ident-Lösung demnächst auch für das KASTO Montagewerk für Metallsägen in Thüringen ausgerollt. Ein weiterer Vorteil für das Unternehmen: Die gestiegene Prozesssicherheit durch die zuverlässige und aussagekräftige Kennzeichnung. Auch dies ein wichtiger Kostenfaktor, denn so werden Fehler bei der Kommissionierung von Bestandteilen komplexer Hochregalsysteme vermieden, die sonst zu ärgerlichen Verzögerungen in den Projekten führen und entsprechend teure Nachlieferungen in alle Regionen der Welt erzwingen würden.

Und auch das Image des Unternehmens profitiert von dem mit Seidl + Partner gemeinsam entwickelten System: Das Feedback der KASTO-Kunden auf die saubere und aussagekräftige Kennzeichnung von Komponenten und Ersatzteilen ist sehr positiv. Kein Wunder – ist doch jedes Etikett ein „gutes Aushängeschild“ für das Unternehmen.

**Eindrucksvolle Logistik:****KASTO Kleinteilelager:**

- Lagerplätze: 6.000
- Höhe: 13 m
- Behältergewicht: bis zu 50 kg
- Leistung: 143 Behälter pro Stunde
ca. 1 100 Buchungen/Schicht
- Strategie: Chaotische Einlagerung mit Behälteroptimierung (Gewicht)
Vorsortierung für Auslagerung in der Nacht

KASTO Stangen- und Großteilelager:

- Lagerplätze: 2 400 Euro-Paletten
- 530 Langgut-Kassetten
- Höhe: 16 m
- Leistung: durchschnittlich 600 Buchungen/Tag
- Strategie: Chaotische Einlagerung
Vorsortierung der Auslagerung in der Nacht
robotergestütztes Vorsägen im Lagerbereich

KASTO Maschinenbau GmbH & Co.KG**Firmenprofil**

Die Ursprünge der KASTO Maschinenbau GmbH & Co.KG, Achern-Gamshurst, lassen sich bis auf eine 1844 von Karl Stolzer gegründete Zimmerei zurückführen. 1948 wurde die erste Metallbügelsägemaschine mit der weltweit patentierten bogenförmigen Schnittbewegung entwickelt – noch heute ist der Bogen ein Element des Firmenlogos. 1972 erfolgte dann mit dem ersten automatischen KASTO Langgutlager der Einstieg in den Markt für Lagersysteme. An zwei Standorten in Deutschland sind heute mehr als 570 Mitarbeiter beschäftigt. Bis dato lieferte KASTO weltweit mehr als 125.000 Sägemaschinen und CNC-Sägezentren sowie über 1 000 Lager- und Kommissionieranlagen aus.