



DAS ENDE DES RAMPENFIEBERS

Case Study // Oechsler AG

Seit seiner Gründung 1864 hat sich der Polymerspezialist Oechsler an die globale Spitze der Kunststoffbranche vorgearbeitet – mit inzwischen 3.000 Beschäftigten und einem Kundenstamm von der Automobilindustrie bis zum Gesundheitswesen. Eigentlich die perfekte Ausgangslage, um mit Automation die Zukunftsfähigkeit auszubauen. Doch was, wenn die historisch mitgewachsene Produktionsstätte die ein oder andere Hürde bereithält? Linde MH half, passende Antworten zu finden.

OECHSLER

Unternehmen: Oechsler AG, Ansbach

Branche: Kunststofftechnik

Aufgabe: Produktivitätssteigerung durch Automation bei Materialbereitstellung, Produktionsentsorgung und Streckentransporten – unter erschwerten örtlichen Bedingungen

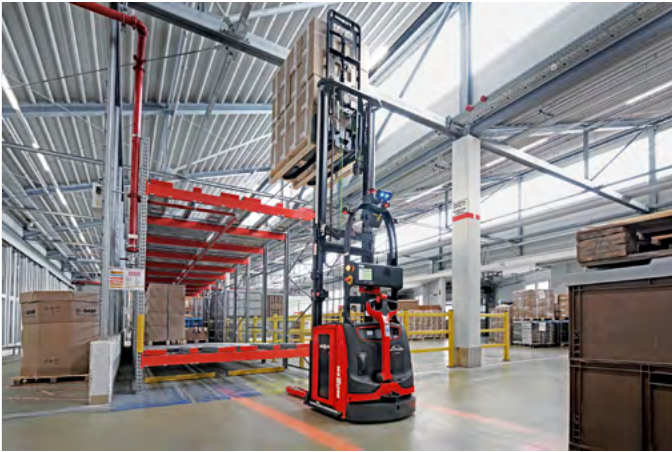
Linde-Lösung: Implementierung dreier Linde L-MATIC HD Hochhubwagen und eines Durchlaufregals

Aufgabe

Der Stammsitz der Oechsler AG befindet sich von jeher im mittelfränkischen Ansbach und beherbergt auf 35.000 Quadratmetern die größte Produktionsstätte des Unternehmens. Schon vor Jahren wurde dort für bestimmte Warenflussprozesse der Einsatz fahrerloser Transportsysteme angedacht – einerseits zwecks Produktivitätssteigerungen, andererseits wegen des sorgenvollen Blicks auf den zunehmenden Fachkräftemangel.

Herausforderung

In der Praxis schien Automation allerdings nahezu unmöglich. In der über Jahrzehnte gewachsenen Produktionsstätte existieren kaum breite Fahrwege, dafür umso mehr Engstellen; hinzu kommt noch eine Rampe mit 4% Steigung. Da fiel die Zusatzaufgabe, für die Zwischenlagerung aus einer Drei-Schicht-Produktion bei einer nur zwei Schichten arbeitenden Logistik-Abteilung eine Lösung zu finden, fast schon nicht mehr ins Gewicht.



Der perfekte Puffer – und dazu die perfekten Geräte: Die Linde L-MATIC HD sind in der Lage Waren in bis zu vier Metern Höhe einzulagern, weshalb das Durchlaufregal doppelstöckig ausgeführt werden konnte. Welche der 2x2 Bahnen gerade frei sind, erkennen die Hochhubwagen mithilfe ihrer Sensorik.

Lösung

Auf Basis der Ergebnisse aus einem mehrtägigen Workshop vor Ort implementierte Linde MH bei Oechsler drei autonome Hochhubwagen vom Typ L-MATIC HD. Der in den Geräten integrierte Initialhub wurde dabei so programmiert, dass er sich an der genannten Rampe aktiviert und ein Aufsetzen der Geräte verhindert. Gleichzeitig passte man die Sensorfelder der Flurförderzeuge an und installierte spezielle Side-Bumper. Komplettiert wurde das Gesamtkonzept von einem Durchlaufregal als Pufferlösung.

Vorteile

Die Kundenvorgabe von 22 Fahrten pro Stunde arbeiten die drei „Neuen“ problemlos ab; dabei erkennen sie mithilfe von Sensoren an den Aufnahmestellen, wo gerade Ware wartet, und wissen dank Barcode-Scan, wohin diese verbracht respektive eingelagert werden muss. Während ihrer Fahrt sind die mit Konturnavigation ausgestatteten Geräte nicht auf Führungsschienen oder andere Hilfsmittel angewiesen – ein Pluspunkt, der Oechsler maximalen Handlungsspielraum verschafft.

Da die Hochhubwagen in der Lage sind, Lasten in mittleren Höhen bis zu vier Metern einzulagern, konnte das Durchlaufregal sogar zweistöckig errichtet werden – das spart Platz und minimiert Fahrwege.



»Die Geräte absolvieren eine Gesamtstrecke von 85 Kilometern täglich, machen das Arbeiten auf sämtlichen Ebenen einfacher und das ganze Team profitiert. So kann es gerne weitergehen.«

Sebastian Hornung,
Head of Logistics Ansbach, Oechsler AG



Film ab!

Der Button führt Sie direkt zu unserem Video, das den Einsatz der Linde L-MATIC HD zeigt.

