



Hänel news

AUSGABE 19
10/2015

Ideas that move the world...





Joachim Hänel
Geschäftsleitung Vertrieb

Für jede Anwendung die passende Lösung – Hänel Büro- und Lagersysteme!

Liebe Kunden,
Liebe Leser,

nachdem wir auf die letzte Ausgabe mit Praxisbeispielen aus den Niederlanden eine große Resonanz verzeichnen konnten, möchten wir Ihnen anhand weiterer interessanter Lösungen die hohe Flexibilität und Effizienz der Hänel Lagersysteme vorstellen.

Wir freuen uns, Ihnen in dieser Ausgabe die Intralogistik-Lösungen folgender Unternehmen zu präsentieren:

Lagerung von Berufskleidung

– Wäscherei Frey, Burgau, Deutschland

Lagerung von Klein- und Ersatzteilen

– Soplar SA, Altstätten, Schweiz

– Yamazaki Mazak, Singapur, Asien

– Power Equipment, Melbourne, Australien

Lagerung pharmazeutischer Produkte

– CSL Behring AG, Bern, Schweiz

Lösungen für die Nahrungsmittelindustrie

– Unilever, Heilbronn, Deutschland

– Spaten-Franziskaner-Bräu, München, Deutschland

Auch der aktuelle **Hänel Kalender 2016** ist ab sofort verfügbar. Diesen können Sie direkt über den QR-Code auf Seite 18 bei uns bestellen.

Als weiteres Highlight haben wir für Sie die **Sonderbeilage HänelSoft®** beigelegt. Hier erhalten Sie einen kurzen Einblick in die komplett überarbeitete Lagerverwaltungs-Software **HänelSoft® – Reloaded**.

Nun wünsche ich Ihnen viel Spaß beim Lesen der Hänel News Ausgabe 19.

Ihr

Joachim Hänel

Inhalt

Seite

Wäscherei Frey

6 – 7



Der 3-Achs-Vertikallift Hänel Multi-Space® reduziert die Investitionskosten drastisch

Soplar SA

8 – 9



EDV-gestütztes Pufferlager direkt in der Produktion in Altstätten, Schweiz

CSL Behring AG

10 – 11



Lagerung empfindlicher und kostbarer Arzneimittel-Rückstellmuster

Unilever

12 – 13



Rotomat® Lagerlifte optimieren Rohstofflager im Mischküchenlabor bei Knorr in Heilbronn

Spaten-Franziskaner-Bräu

14 – 15



Temperierte Lagerung von Bierproben im Hänel Rotomat® Lagerlift

Yamazaki Mazak Ersatzteilzentrum in Singapur

16



Weltweit führender Werkzeugmaschinen-Hersteller lagert Ersatzteile in Hänel Lean-Liften®

Power Equipment

17



Lagerung von Kleinteilen in 4 Hänel Lean-Liften®

Hänel Wandkalender 2016

18 – 19

Das ganze Jahr im Überblick

Wäscherei Frey

**Der 3-Achs-Lagerlift Hänel Multi-Space®
reduziert die Investitionskosten drastisch**



**Burgau,
Deutschland**

Das Textilpflegeunternehmen Frey

Das mittelständische Familienunternehmen unter der Leitung von Frau Katrin Frey und Herrn Albert Frey legt größten Wert auf persönliche Beratung und Zusammenarbeit mit ihren Kunden. Mittlerweile gehört Frey zu einem der größten Wäschereiu-
nternehmen in Bayern und kann ein tägliches Wäsche-
volumen von 40 Tonnen problemlos bearbeiten.

Wirtschaftliches und richtungs- weisendes Sortiersystem

In Großwäschereien werden zur Auslieferung der ge-
reinigten Berufskleidung häufig kostspielige Sortier-
automaten eingesetzt. Die Wäscherei Frey in Burgau
optimierte darum anhand von Farbcodierungen die
Prozesse und steigerte die Produktivität mit Hilfe eines
Lagerliftes vom Typ Hänel Multi-Space® auf zeitweise
über 300 Pickvorgänge pro Stunde. Zusammen mit
der intelligenten Softwaresteuerung von TIKOS ist der
Hänel Multi-Space® eine kosteneffiziente Anschaffung
und reduziert die Investition gegenüber einer konven-
tionellen Sortieranlage ganz erheblich.

Mit dem Hänel Multi-Space® werden täglich Berufs-
kleidungen von bis zu 3.000 Personen (Trägern)
in einer Schicht sortiert und bis zur Auslieferung
gepuffert. Der Hänel Multi-Space® ist flexibel nutzbar,
zum Beispiel für die Lagerung weiterer Wäsche wie
Flachwäsche, Bewohnerwäsche etc.

Hohe Produktivität, optimaler Personaleinsatz

Der Hänel Multi-Space® besteht durch kürzere
Wege, Platzeinsparung und Zeitersparnis. Ferner sind
Wartungsaufwand sowie laufende Kosten deutlich
niedriger.

Auch die aufwendigen Vorsortierungen per Listen
und Mappen gehören mit dem 3-Achs-Lagerlift von
Hänel der Vergangenheit an. Heute sind an den
beiden Bestückungsplätzen des Hänel Multi-Space®
lediglich zwei Bedienerinnen mit der Einsortierung
beschäftigt. An der Entnahme auf der Rückseite
expediert nur eine Person die bereits fertig sortierten
Wäschestapel und stellt diese direkt dem jeweiligen
Fahrer zur Verfügung. Durch den Multi-Space® wur-
den gegenüber dem vorherigen System die Sortierper-
formance gesteigert und der gesamte Personaleinsatz
optimiert.





Sehen Sie hier den Film über den Einsatz des Hänel Multi-Space® als Sortiersystem in der Wäscherei Frey. Einfach QR-Code abschnappen!



Auf der Rückseite des Hänel Multi-Space® werden an der zusätzlichen Entnahmestelle die Kleidungsstücke expediert

Durch Scannen des Barcodes wird der jeweils zugeordnete Container zur Entnahmestelle transportiert



soplar sa

EDV-gestütztes Pufferlager direkt in der Produktion



**Altstätten,
Schweiz**

Mit über 30 Jahren Erfahrung und Kompetenz in der Herstellung von Maschinen für die Produktion von Kunststoffflaschen in jeder Art ist die Firma Soplar SA weltweit anerkannt.

Soplar SA Kunststoffmaschinen

Am Schweizer Standort in Altstätten setzt das Unternehmen für seine Intralogistik-Prozesse insgesamt sieben Hänel Lean-Lifte® ein. Fünf davon befinden sich in einem Schacht mitten in der Lagerhalle. Mit einer Höhe von ca. 11 m nutzen die Lagerlifte die komplette Gebäudehöhe aus. So entsteht auf einer Grundfläche von nur 60 m² eine Lagerfläche von 1.000 m².

Soplar SA nutzt die Hänel Lean-Lifte® als Pufferlager für sämtliche Baukomponenten und Ersatzteile. Aktuell befinden sich über 7.000 verschiedene Artikel in den Liften.

Für die räumliche Trennung von Wareneingang und Warenausgang besitzt jeder Hänel Lean-Lift® jeweils eine Entnahmestelle auf der Vorder- und Rückseite. Die beiden Entnahmestellen werden durch das Hänel Schnellauftor gegenseitig abgesichert. Somit kann gleichzeitig ein- und ausgelagert werden.

Einbindung in ERP-System

Die Hänel Lift-Steuerung ist mit dem übergeordneten ERP-System vernetzt. Ein- und Auslagerungsaufträge werden zunächst im ERP-System generiert und an die Lift-Steuerung übertragen. Über Barcodes werden die Aufträge direkt an der Steuerung aufgerufen und abgearbeitet. Die Hänel Zentralsteuerung MP 100 D vernetzt zudem alle Lean-Lifte® miteinander. Dadurch spielt es keine Rolle, an welcher Steuerung die Aufträge eingescannt werden. Darüber hinaus erfolgt eine weg- und zeitoptimierte Abarbeitung der Aufträge, was eine wesentliche Zeitersparnis zur Folge hat.

Mit der Hänel Fach- und Tiefenfachanzeige direkt unterhalb der Entnahmestelle wird der entsprechende Lagerplatz eindeutig markiert. Fehler beim Kommissionieren werden so auf ein Minimum reduziert.



**Sehen Sie hier den Film
über den Einsatz der Hänel
Lean-Lifte® als Pufferlager
in der Produktion.
Einfach QR-Code abschnappen!**



Sicherer und geschützter Zugriff

Zusätzliche Sicherheit und Schutz vor unbefugtem Zugriff bietet die Hänel Zugangscode-Verwaltung. Nur nach Eingabe eines Passwortes kann auf das Lager zugegriffen werden.

Nutzung der kompletten Gebäudehöhe zur Lagerung von mehr als 7.000 Artikeln

Lift
5

Hänel LEAN-LIFT



Scannen der Ein- und Auslagerungsaufträge mittels Barcodescanner direkt an der Lift-Steuerung



Verwechslungsfreier Zugriff mit der Hänel Fach- und Tiefenfachanzeige



Paralleles Arbeiten durch mehrere Entnahmen an der Vorder- und Rückseite der Hänel Lean-Lifte®



CSL Behring AG

Lagerung empfindlicher und kostbarer Arzneimittel-Rückstellmuster



**Bern,
Schweiz**

Die Firma CSL Behring AG ist einer der weltweit führenden Hersteller von Medikamenten aus Blutplasma. Im schweizerischen Bern, im deutschen Marburg oder im amerikanischen Kankakee garantieren Produktionsanlagen neuester Technologie die internationalen Sicherheits- und Qualitätsstandards bei der Herstellung der kostbaren Arzneimittel.

GMP-Richtlinien

Nach den strengen GMP-Richtlinien zur Qualitätssicherung bei der Arzneimittel-Produktion müssen Rückstellmuster von jeder Charge eines Fertigarzneimittels in ausreichender Menge zum Zwecke eines eventuell erforderlichen „Retesting“ und zum Nachweis der Kennzeichnung einschließlich der Packungsbeilage mindestens ein Jahr über den Ablauf des Verfallsdatums hinaus aufbewahrt werden.

Durch das Scannen des QR-Codes oberhalb der Entnahme wird jeder Lagervorgang anhand einer qualifizierten Software dokumentiert.

Automatisierte Lagerung

Die ehemals manuell geführte Lagerwirtschaft für die empfindlichen Arzneimittel-Rückstellmuster wird heute in sechs vertikalen Umlauflagern vom Typ Hänel Rotomat® Lagerlift sichergestellt.

Alle Lagerlifte werden mit der neuen Lagerverwaltungs-Software automatisiert im Verbund betrieben.

Klimatisierung

In den Hänel Lagerliften sorgt eine Umluft-Anlage für die erforderliche Temperatur von etwa 20 Grad Celsius. In einer Stunde werden ca. 400 m³ Luft in jedem Rotomat® umgewälzt.

Aufgrund der Klimatisierung sind die Lifte geschlossen. Spezielle Hinweisleuchten über den Liften indizieren, an welchem Rotomat® die nächste Ein- bzw. Auslagerung vorgenommen wird. Nach der Beendigung des Umlaufs erlischt diese Leuchte und eine Schiebetür am Rotomat® öffnet sich automatisch.

So sind derzeit rund 33.000 Flaschen von 67.000 Lagerplätzen in den Hänel Multifunktions-Tragsätzen vor Licht und Staub geschützt untergebracht.

Der Verbund aus sechs klimatisierten Rotomat® Lagerliften von Hänel bietet eine platzoptimierte, transparente, flexible und sichere Lagerwirtschaft für die Arzneimittel-Rückstellmuster bei der CSL Behring AG!



Sehen Sie hier den Film über den Einsatz der Hänel Rotomat® Lagerlifte als Archiv für Arzneimittel-Rückstellmuster. Einfach QR-Code abscannen!

Der aufwendige Betrieb mit den Papierlisten in der ehemaligen Verschieberegalanlage gehört, wie das von jeher mit Gefahren verbundene Steigen von Leitern, nunmehr der Vergangenheit an

Nach den strengen GMP-Gesetzesvorschriften wird zur Qualitätssicherung jeder Lagervorgang anhand einer qualifizierten Software (vorderer Monitor) dokumentiert



Bis zu 67.000 Arzneimittel-Rückstellmuster können auf den Hänel Multifunktions-Tragsätzen vor Licht und Staub geschützt untergebracht werden





Unilever

Rotomat® Lagerlifte optimieren Rohstofflager im Mischküchenlabor



Heilbronn,
Deutschland

Unilever

Das Unternehmen Unilever zeichnet sich durch zukunftsorientiertes Denken sowie eine kontinuierliche Optimierung des Arbeitsumfelds aus. Ergonomische Arbeitsabläufe, Reduktion der Zugriffszeiten, Raumersparnis und Flexibilität waren die Anforderungen an die funktionale Gestaltung im neuen Rohstofflager für das Mischküchenlabor im Entwicklungszentrum bei Unilever in Heilbronn. Insbesondere für die Marke Knorr werden heute mit drei Rotomat® Lagerliften von Hänel auf engstem Raum die Rohstoffe für die Rezepturen der Suppen und Soßen schnell und komfortabel zusammengestellt.

Ergonomische und platzsparende Lagerung mit den Hänel Rotomat® Lagerliften

Vor Kurzem wurde zusammen mit der Firmenärztin auch das Arbeitsumfeld im manuellen Rohstofflager für das Mischküchenlabor im Werk Heilbronn untersucht. Der R & D Site-Support Manager und Leiter der Mischküche Thomas Bösch erläutert: „In einer Studie wurden alle Arbeitsvorgänge analysiert. Um das ständige Bücken und Über-Kopf-Heben abzuschaffen, mussten wir das gesamte Rohstofflager vollkommen neu organisieren.“

Zusammen mit den Hänel Spezialisten wurden ca. 1.300 feste Rohstoffe wie Croutons oder Gewürze für die Rezepturen der Speisen analysiert und auf zwei Lager-Box-Typen für drei Rotomat® Lagerlifte definiert und verteilt. Auf den Multifunktionsabläufen im Rotomat® sind 24 einfache oder 12 Behälter in doppelter Breite untergebracht. Alle Behälter sind zur automatischen Erfassung mit einem Barcode versehen.

Zur Erhöhung der Lagerdichte können weitere Zwischenböden in die Rasterstanzungen innen auf den Tablar-Stirnseiten variabel eingesetzt werden. So wird auf einer kleinen Stellfläche der gesamte Raum zur Lagerhaltung kompakt genutzt. Um eine Verklumpung der teilweise hygroskopischen Zutaten zu vermeiden, ist das gesamte Mischküchenlabor klimatisiert.

Nahtlose Integration im Hostsystem

Alle Behälterstellplätze sind in der Hänel Zentralsteuerung erfasst. Mit den modernen Mikroprozessorsteuerungen sind die Lagerlifte im Verbund lückenlos im Unilever Host-System integriert. Ein- und Auslagerungen werden automatisch mittels Barcode-Scanner durchgeführt. Bei einer Behälter-Rücklagerung zum Beispiel fährt mit dem Scannen des Behälter-Barcodes der Rotomat® sogleich den entsprechenden Tragsatz zur Entnahmestelle. Für die schnelle Einlagerung



Die Ergonomie bei den Arbeiten im Mischküchenlabor konnte durch die drei Rotomat® Lagerlifte erheblich gesteigert werden

zeigt eine vor der Entnahmestelle installierte Fach-
anzeige übersichtlich den Behälter-Stellplatz.

Der Projektleiter Thomas Bösch erklärt begeistert:
„Dank der ergonomischen Entnahmestellen wurde
dem ständigen Bücken und Über-Kopf-Heben
endlich ein Ende bereitet. Mit den direkt an der
Entnahme angebrachten Touch-Screen-Terminals
und einem separaten Pult-Terminal können
unsere Mischlaborantinnen und Produktentwick-
ler gleichzeitig und parallel die Zutaten für die
Rezepte zusammenstellen. Durch die schnellen
"Ware-zum-Bedienpersonal"-Kommissionierungen
werden zudem die Wege erheblich reduziert.
Darüber hinaus wird mit den kurzen Zugriffs-
zeiten ein wirtschaftlicher und schneller Betrieb
sichergestellt.“

**'Das größte Kompliment jedoch
ist die große Zufriedenheit unserer
Mitarbeiter!'**

**Nahtlose Integration der
Rotomat® Lagerlifte im
Unilever-Sample-Tracing-
System**



**Für die schnelle Einlagerung
zeigt eine digitale Fach-
anzeige übersichtlich den
Behälter-Stellplatz an**





Spaten-Franziskaner-Bräu

Temperierte Lagerung von Bierproben
im Hänel Rotomat® Lagerlift



München,
Deutschland

Die Spaten-Franziskaner-Brauerei

Die Anheuser-Busch InBev, mit dem Stammhaus im belgischen Löwen, ist mit einem Absatzvolumen von rund 446 Millionen Hektoliter Bier und rund 150.000 Mitarbeitern in über 24 Ländern weltweit die führende Brauereigruppe.

Mit den globalen Biermarken BECK'S, STELLA ARTOIS, Corona und Budweiser gehören mehr als 200 Biermarken dazu. In Deutschland auch die Traditionsbrauerei Spaten-Franziskaner-Bräu in München.

Im Labor für das Qualitätsmanagement dient ein klimatisierter Rotomat® Lagerlift von Hänel zur Lagerung der Bierproben frisch gebrauter Chargen unterschiedlichster Biersorten. Diese werden im Labor über einen bestimmten Zeitraum überwacht und mikroskopisch untersucht.

Konstante Klimatisierung

Für die mikrobiologische Anreicherung sorgt eine zusätzlich installierte, wirtschaftliche Schaltschrank-Heizung für die ideale und konstante Temperatur von 28 Grad Celsius im Rotomat® Lagerlift. Der Hänel Rotomat® sorgt für Raumersparnis, ergonomische Arbeitsabläufe und Flexibilität bei der Überwachung der Bierproben.

Energieeffiziente Einlagerung

Durch gleichmäßige Beladung kann anhand des vertikalen Umlaufprinzips sehr viel Energie eingespart werden. Das Hänel EcoLoad® überwacht dabei permanent den Beladungszustand. Durch Einlagerungsempfehlungen der Mikroprozessor-Steuerung wird eine optimale Verteilung der Proben erreicht. Die unmittelbare Folge:

Ein sehr geringer Energieaufwand für die Umlaufbewegung.

„Mit dem Rotomat® von Hänel haben wir eine zuverlässige, ergonomische, platz- und zeiteinsparende, einfach zu bedienende und für unsere Proben schützende Lagerlösung von Hänel erhalten. Durch die einfache Klimatisierung werden zudem eine Kostenersparnis und hohe Wirtschaftlichkeit sichergestellt.“

Eberhard Kropf, Laborleiter bei der
Spaten-Franziskaner-Bräu



Auf Anforderung wird der Multifunktions-Tragsatz schnell zur Entnahmestelle transportiert



Die Flaschenproben sind in Lochhaltern aus transparentem Acrylglas standsicher eingelagert



Die mikrobiologischen Proben sind im klimatisierten Rotomat® Lagerlift vor Licht und Staub geschützt untergebracht

Yamazaki Mazak Ersatzteilzentrum



Singapur,
Asien



Weltweit führender Werkzeugmaschinen-Hersteller lagert Ersatzteile in Hänel Lean-Liften®

Die Firma Yamazaki Mazak ist ein weltweit führender Hersteller von Werkzeugmaschinen. Die Fertigungsstätte umfasst eine Fläche von 15.210 m² und das Technologiezentrum für Südostasien ist auf 4.274 m² untergebracht.

Das Unternehmen liefert seine Produkte an Kunden auf der ganzen Welt. Dazu gehören vorwiegend Fertigungsbranchen, in denen es auf hohe Präzision ankommt, wie zum Beispiel Automotive, Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik, Halbleiter, Energie und Öl & Gas usw.

Im 225 m² großen Ersatzteilzentrum werden ca. 8.000 Ersatzteile und insgesamt 450.000 Artikel gelagert. Aufgrund der starken Expansion des Werkzeugmaschinen-Herstellers wurde eine strategische Business Unit, das sogenannte „Regionale Ersatzteilzentrum“, eingerichtet.

Höhenoptimierte Lagerung

Um den vorhandenen Lagerraum bis unter die Decke auszunutzen, wurden drei Hänel Lean-Lifte® mit einer Gesamthöhe von jeweils 8.900 mm installiert. Diese erreichen mittels der höhenoptimierten Lagerung eine deutlich höhere

Lagerkapazität von ca. 59 m² Lagerfläche pro Lift. Dadurch kann kostenintensive Grundfläche eingespart werden.

Für den Fernzugriff und die Steuerung der Lagerlifte mittels Computer wurde eine individuelle Softwarelösung installiert. Zusätzlich sind die Hänel Lean-Lifte® in das Lagerverwaltungssystem eingebunden.

All das bildet die Basis für eine hohe Kosteneffizienz und effektive Arbeitsprozesse im Ersatzteillager von Yamazaki Mazak!



Mit einer Belastbarkeit von bis zu 500 kg pro Container lassen sich auch schwere Teile sicher und höhenoptimiert im Hänel Lean-Lift® lagern

Power Equipment



Melbourne,
Australien

Der Firmensitz von Power Equipment befindet sich in Australien mit mehreren Niederlassungen. Das Unternehmen wurde 1990 gegründet und beschäftigt heute 90 Mitarbeiter. Power Equipment vertreibt Produkte verschiedener Hersteller für Dieselmotoren.

Nachdem anfangs ausschließlich Schiffsdieselmotoren vertrieben wurden, liefert Power Equipment heute das Know-how und Teile für Dieselmotoren im industriellen Bereich.

Lagerung von Kleinteilen

Zusätzlich zu den zwei bereits in Betrieb genommenen Lagerliften erweiterte das Unternehmen 2011 nochmals um 2 Lean-Lifte®. Inzwischen wurde das Ersatzteillager um zwei weitere Lean-Lifte® ergänzt. Alle Lagerlifte haben eine Höhe von neun Metern. Sie werden zur Lagerung einer Vielzahl von Kleinteilen für die Wartung oder Montage von Bootsmotoren verwendet. Dabei ist die Einsparung an Grundfläche enorm.

Die Einbindung der Geräte in das Firmennetzwerk ermöglicht eine lückenlose Bestandsübersicht. Aber auch die Sicherheit wurde

entscheidend erhöht. Neben dem wesentlich höheren Arbeitsschutz der Mitarbeiter werden auch die teuren Ersatzteile sicher und geschützt eingelagert.

Alle Ein- und Auslagerungen werden mittels Barcodescanner gebucht und bestätigt. Somit können alle Lagerbewegungen nachvollzogen werden.

Automatisierte Ersatzteilausgabe

Die Automatisierung der Ersatzteilausgabe mit den Hänel Lean-Liften® war die entscheidende Maßnahme zur Effizienzsteigerung des Ersatzteillagers. Durch die Vernetzung der Lifte untereinander wird das benötigte Ersatzteil automatisch in die Entnahme des Lean-Liftes® gebracht, in welchem das Teil eingelagert ist.

Die Geschwindigkeit der Versandabwicklung wurde so erheblich gesteigert. Ersatzteile werden nun über Nacht verschickt. Ein entscheidender Vorteil für das Wachstum des Unternehmens.

Übergabe und Inbetriebnahme der neuen Hänel Lean-Lifte® durch Herrn Markus Jung, Exportleiter



Die Geschwindigkeit der Versandabwicklung konnte erheblich gesteigert werden



Lagerung von Ersatzteilen für Dieselmotoren in sechs Hänel Lean-Liften®

Hänel Wandkalender 2016

Das ganze Jahr im Überblick

Es ist wieder soweit!

Der neue Hänel Jahreskalender 2016 ist gedruckt und liegt zum Versand bereit.

Der funktionell und übersichtlich gestaltete Kalender unterstützt Sie bei der Planung und Organisation Ihrer Termine.

Den neuen Hänel Wandkalender können Sie wieder in zwei unterschiedlichen Größen anfordern:

**Wandkalender groß
Format 92 x 67 cm**

**Wandkalender klein
Format 69 x 50 cm**

Bestellen Sie sich gleich Ihren persönlichen Wandkalender

Einfach den QR-Code mit Smartphone oder Tablet-PC abscannen und Kalender anfordern.

