

Die Elektrohängebahn (EHB) der Firma Wella AG ist das Haupttransportmittel zwischen Produktion, Lager und Vertrieb. Sie erstreckt sich mit 28 Fahrzeugen über 2 Ebenen welche die verschiedenen Produktionsmaschinen, Kommissionierplätze und die 7 Regalbediengeräte des Lagers versorgt bzw. entsorgt. Dieser Anlage kommt daher eine sehr hohe Priorität zu, da ein Ausfall unweigerlich zu einem Produktionsstillstand führt.

Aufgrund des Alters war jedoch mittlerweile eine reibungslose Ersatzteilversorgung nicht mehr garantiert. So entschloss sich die Firma Wella AG eine grundlegende Modernisierung der Anlage mit einem zuverlässigen Partner durchzuführen, den sie mit der Firma AM-Automation fand.

Die Voraussetzung des Umbaus war, ein Konzept zu finden, das den Umbau der EHB ohne Stillstandszeit ermöglichte.

Dies gelang der Firma AM-Automation durch Einsatz neuester Technologien wie z.B. der Integration eines Funksystems und eines induktiven Identifikationssystems. Der Umbau erstreckte sich über vier Testwochenenden und einem Inbetriebnahmewochenende.

An den Testwochenenden wurde mit der neuen stationären Steuerung sowie mit drei bereits umgebauten Fahrzeugen die neue

Software für die Elektrohängebahn getestet. Die Tests erstreckten sich auf alle Komponenten der Anlage, vom Datenverkehr zum übergeordneten Lagerverwaltungsrechner bis hin zum letzten Förderer. Nach Abschluss der erfolgreichen Tests, wurde an einem Wochenende die alte stationäre Steuerung gegen die Neue getauscht, sowie die restlichen 25 Fahrzeuge umgebaut und die Inbetriebnahme der Gesamtanlage durchgeführt. Zeitgleich zu den Testwochenenden wurde eine neue Visualisierung erstellt, die ebenfalls am Umbauwochenende in Betrieb genommen wurde.

Durch das klare Umbaukonzept und den Einsatz der AM-Mitarbeiter lief die Anlage schon am Folgetag des Umbaus mit ca. 80% des normalen Durchsatzes. In den folgenden 2 Wochen der Inbetriebnahme bzw. Betriebsbegleitung wurde eine Leistungssteigerung auf über 110% gegenüber der Altanlage erreicht.

