Retrofit beschleunigt Lager-Automatisierung

Oft ist ein Umbau bestehender Logistikgebäude sinnvoller als ein teurer Neubau – Schnellere Inbetriebnahme und geringere Kosten / Von Julian Maasmann

Robotik zieht ein: Rewe baut das Lager in Neu-Isenburg um.

FOTO: REWE

Die Automatisierung von Lagern und Distributionszentren erfordert nicht unbedingt Neubauten auf teuren Grundstücken. Schneller und kostengünstiger realisiert ist oft ein Umbau vorhandener Hallen – also Retrofit.

Leere Regale kann sich heute kein FMCG-Händler leisten. Doch hinter der scheinbar reibungslosen Warenverfügbarkeit steckt ein wachsender Druck auf die Lieferkette: Steigende Personalkosten, akuter Fachkräftemangel, mangelnde Flächenverfügbarkeit und wachsende Volatilität fordern Hersteller und Logistik gleichermaßen heraus. Vor allem in der deutschen Konsumgüterbranche, wo Margen überschaubar und Erwartungen hoch sind, wird der Modernisierungsdruck in der Supply Chain spürbar – und Retrofit-Lösungen werden zur strategischen Antwort.

In vielen FMCG-Netzwerken unterscheiden sich Produktions- und Distributionsstandorte deutlich: Während Produktionswerke häufig nicht in urbanen Gebieten liegen, befinden sich Distributionslager meist in bevölkerungsstarken Regionen mit hoher Nachfrage. Genau dort aber verschärft sich die Personalsituation dramatisch. Gleichzeitig sind neue, geeignete Flächen Mangelware und teuer. Die Folge: Immer mehr Unternehmen richten ihren Fokus auf die Optimierung bestehender Standorte.

Aber auch die Logistik der Produktionswerke steht im Fokus: vom Wareneingang von Roh- und Packwaren über die Ver- und Entsorgung der Produktionslinien bis hin zum Palettenversand lässt sich heutzutage vieles schon vollständig automatisieren.

Sowohl multinationale Konzerne als auch mittelständische Hersteller analysieren aktuell, wie sie ihre veralteten, oft noch manuell betriebenen Lagerstrukturen zukunftsfähig machen können. Besonders im Blick: automatische Be- und Entladung, fahrerlose Transportsysteme, automatische Lagersysteme sowie automatisierte Kommissionierungslösungen wie zum Beispiel Layer-Picking. Diese Technologien ermöglichen effizientere Abläufe und Entlastung der Mitarbeitenden.

Nach unserer Projekterfahrung haben Retrofit-Lösungen folgende Vorteile:

Geringere Investitionen: Bestehende Strukturen müssen nicht neu errichtet werden.

Schneller ROI: Retrofit-Maßnahmen amortisieren sich meist deutlich schneller als Neubauten.

Hohe Flächeneffizienz: Automatisierung ermöglicht eine platzsparendere Nutzung bestehender Räume.

Schnelle Antwort auf Fachkräftemangel und Kostensteigerungen: Insbesondere bei steigenden Löhnen im Logistikumfeld und dem Mangel an qualifiziertem Personal stellt die Automatisierung bestehender Anlagen eine im Vergleich zum Neubau schneller umsetzbare Möglichkeit für Supply-Chain-Effizienz und -Sicherheit dar.

Retrofit-Maßnahmen amortisieren sich meist deutlich schneller als Neubauten

Ein zentrales Hindernis im Retrofit-Prozess ist die wachsende Anzahl an Anbietern. Gerade im Segment automatisierter Systeme drängen zahlreiche neue Player, viele aus Asien, auf den Markt. Umso wichtiger ist es, während des Projektes genau zu evaluieren, welche Technologie überhaupt benötigt wird und welcher Anbieter zuverlässig liefert – und zwar nicht nur das Produkt, sondern auch die dazugehörige Umsetzung vor Ort sowie auch die Wartung und Instandhaltung.

Neben technologischen Entwicklungen sorgen neue Finanzierungsansätze für zusätzlichen Rückenwind beim Retrofit. Immer mehr Hersteller und Finanzpartner bieten automatisierte Systeme auf Leasingbasis sowie Pay-per-Use-Modelle an. So lassen sich Projekte oft nahezu Capex-frei umsetzen, was die Planungssicherheit und Skalierbarkeit insbesondere für mittelständische Unternehmen erhöht.

In einzelnen Projekten zeigt sich bereits, wohin die Reise gehen kann: Eine vollständig automatisierte, „berührungslose“ Fabrik – von der Anlieferung der Rohware bis zum Versand der Fertigprodukte – ist längst keine Utopie mehr. Unternehmen der FMCG-Branche verfolgen dieses Konzept im Rahmen von umfassenden Retrofit-Projekten an deutschen Produktionsstandorten. Schritt für Schritt entstehen modernisierte Anlagen, in der kein Mensch mehr direkt mit der Palette in Berührung kommt. Disruptiv, aber machbar.

Viele Distributionsstandorte werden von Logistikdienstleistern betrieben. Um tragfähige Automatisierungskonzepte zu realisieren, werden hier in der Regel langfristige Vertragsbindungen benötigt. Für FMCG-Hersteller stellt dies jedoch häufig eine Herausforderung dar, sei es aus strategischen, finanziellen oder operativen Gründen.

Ein weiterer wesentlicher Aspekt ist die nahtlose Integration automatisierter Systeme in bestehende IT-Landschaften. Fahrerlose Transportsysteme müssen zum Beispiel reibungslos mit Lagerverwaltungs- (WMS) und gegebenenfalls auch Produktionssystemen (MES) kommunizieren. Diese technologische Harmonisierung ist komplex, aber eine Grundlage für effiziente, störungsfreie Abläufe im Distributions- und Produktionsumfeld.

Unternehmen der FMCG-Branche, die sich strategisch zukunftsfähig aufstellen wollen, kommen an der Automatisierung ihrer Bestandsinfrastruktur nicht vorbei. Wer die richtigen Technologien wählt, passende Finanzierungsmodelle nutzt und die richtigen Partner mit Umsetzungskompetenz findet, kann nicht nur den Kostendruck abfedern, sondern sich entscheidende Wettbewerbsvorteile sichern. *lz 23-25*

Julian Maasmann ist Head der Business Unit Process Industry bei Miebach Consulting.