

Die Wurzeln der Wacker Neuson, alias Wacker Construction Equipment, mit Hauptsitz in München, reichen zurück bis zur Gründung als Schmiede im Jahr 1848. Heute ist Wacker weltweit in der Branche als Hersteller von Baugeräten (Light Equipment) und Baumaschinen (Compact Equipment) bekannt. Aktuell bietet Wacker über 250 Produktgruppen sowie zusätzlichen Vermiet-, Ersatzteil- und Reparaturservice für Profi-Anwender aus dem Bauhauptgewerbe, dem Garten- und Landschaftsbau sowie der Landwirtschaft. Entwicklung, Fertigung und Lagerhaltung sind in Deutschland, den USA, China und auf den Philippinen konzentriert. Die Geschäftsfelder umfassen Betontechnik, Boden- und Asphaltverdichtung, Abbruchtechnik, Versorgungstechnik sowie Maschinen der Kompaktklasse. Der Direktvertrieb stützt sich alleine in Deutschland auf 65 Niederlassungen. Weltweit ist in über 30 Ländern ein Betreuungsnetz mit insgesamt mehr als 160 Vertriebs- und Servicestationen aufgebaut.

DREI FÜR ALLE Von den weltweit drei Zentrallagern bedient das Logistikzentrum Karlsfeld bei München Europa, Afrika und den Nahen Osten. Zwei weitere Regionallager in Großbritannien und Spanien erhalten täglich Nachschub um ihren Grundstock an Neugeräten und Ersatzteilen zu komplettieren. Das 1997 in Betrieb genommene Lager mit 5.000 m², wurde infolge von Zentralisierungsmaßnahmen bereits 2002 auf 10.000 m² erweitert. Das Areal mit 20.000 m² ist für weitere Expansionen geeignet. Die Lagerkapazität beinhaltet momentan Platz für 35.000 Kleinteile sowie 7.000 Stellplätze im Hochregallager (HRL). „Wacker entwickelte einen After-sale-Service und die Servicestärke in der Logistik zu Kernkompetenzen. Unser Zentrallager besetzt dabei eine Schlüsselrolle. 25.000 Ersatzteile und 800 Neugeräte sind in direktem Zugriff. Für rasche Aktionen hat sich die Struktur der kombinierten, zeit- und kosteneffizienten Logistiksysteme besonders bewährt“, erläutert Thorsten Stroh, Dipl.-Logistiker (DLA) und Leitung Logistik Europa bei Wacker.

VON DER RAMPE INS LAGER Für rasche Entladung der angedockten Lkw agieren XE-Stapler von OM. Zentral verwaltet wird das ZL mit dem Warenwirtschaftssystem BAN4C3. Prüfungspflichtige Produkte externer Zulieferer werden bei der Warenannahme ausgeschleust und erst nach Freigabe durch die QS-Abteilung lagerfähig zertifiziert. Die vom Wacker-Werk Reichertshofen dreimal täglich mit eigenem Fuhrpark angelieferten Geräte und Teile „Made in Germany“ sind von der dortigen QS-Abteilung mittels Laserscann-Vermessung und anderer Verfahren geprüft. Die Stapler-



Beim induktionsgeführten XNAac hat der Bediener die Gabeln auf Augenhöhe

Neue Stapler-Dimensionen

Während noch vor ein paar Jahren die Intralogistik ein Stiefkinddasein fristete, ist sie heute ein Wettbewerbsfaktor. Stapler spielen da nicht selten eine entscheidende Rolle. Wie eine Staplerflotte zu einem intralogistischen Effizienzfaktor mutiert, zeigt die Münchener Wacker Neuson.

arbeiten im Bereitstellungs-HRL bewältigen XE-Elektrostapler im Verbund mit XNAac-Schmalgangstapler. XEs sind zusätzlich für Eil-Transporte zwischen den verschiedenen Lagerbereichen im Einsatz. Hier muss der neuentwickelte XE25ac seine Wendigkeit und Schnelligkeit voll ausspielen. Mit einer Spitzen-Fahrgeschwindigkeit von 20 km/h zählt er zu den Schnellsten seiner Klasse. Sichere Kurvenfahrten werden dabei mittels automatischer Geschwindigkeitsreduzierung garantiert. Die Lenkachse mit einem Lenkwinkel von 103° in Kombination mit abgestimmten Funktionen der Antriebsachse erlaubt ein Drehen um die eigene Achse und einen minimierten Wendekreis von nur 1.886 mm. Eine auf Gummipuffer gelagerte, freischwingende Fahrerkabine mit MSG 20 Grammer Komfortsitz und vollergonomischem Bedienungscockpit ist durch „Full Suspended Cab“ (FSC) gegen Erschütterungen und Lärmpegel gedämmt. Vier Fahrprogramme von „slow“ bis „speed“ sind wählbar. Zwei AC-Drehstrommotoren (je 8 kW) für die Antriebsachse und ein AC-Drehstrom-Pumpenmotor (22 kW) für die Hydraulik werden von einer 80-V-DIN Batterie

gepowert. Diese Vorzüge prädestinieren den XE25ac geradezu für die ZL-Einsätze.

GESCHWINDIGKEIT IM HRL In einem weiteren 9-gassigen HRL-Bereich, dessen Anordnung auf dem „Schmetterlingsprinzip“ basiert, lagern Ersatzteile im rechten, Neugeräte im linken „Flügel“. Der hier arbeitende Schubmaststapler XR20ac, mit Tragkräften bis max. 2 t und AC-Technologie kann im Vergleich mit der DC-Technologie bis zu sieben Prozent höhere Umschlagwerte erreichen. Je nach Ausführung wird sicheres Stapeln bis auf eine Hubhöhe von max. 11,52 m möglich. Bestehend ist die Sichtoptimierung nach oben.

Das Fahrercockpit ist im Höchstmaß ergonomisch gestaltet. Alle Funktionen sind über feinfühlig ansprechende Einzelhebelbetätigung proportional steuerbar. Der besondere Charme des XR20ac besteht in seiner 360°-Endloslenkung (Power-Steering).

FLEXIBEL IM KTL Die von XEs bereitgestellten Metall-Boxen übernehmen induktionsgeführte XNAac Schmalgangstapler zur Einlagerung ins 6-gassige Kleinteile-Hochregallager (KT-

HRL). Die Konfiguration des XNAac wurde genau auf die Aktionsbereiche im Wacker HRL abgestimmt. Die Bauhöhe orientiert sich an der maximalen Durchfahrhöhe unter der zweiten Kommissionierebene. Die maximalen Hubhöhen der XNAac-Stapler reichen bis auf max. 15.885 mm und die Tragkraft bis zu 1,5 t. Der XNAac ist mit dem Master-Drive-System der zweiten Generation ausgestattet, das mittels Lasterkennung die Fahrgeschwindigkeit in Abhängigkeit zu Gewicht und Hubhöhe automatisch regelt. Im Zusammenspiel mit der Energierückgewinnung beim Bremsen und Senken der Last kann eine Produktivitätssteigerung um bis zu 20% erreicht werden. Durch man-up-Technik sitzt der Bediener stets auf Arbeitshöhe der Gabeln und hat direkten Blick auf die Bewegungsvorgänge. Die Feinabstimmung der Hub- und Senkvorgänge beim Einlagern und Entnehmen sowie das horizontale Drehen der Paletten und Metallboxen in Fahrtrichtung werden funktionsgesichert vom Zusatzhub mit Teleskopkabeln ausgeführt. Für die Fahrersicherheit ist in den Staplerkorpus heck- und frontseitig eine Personenschutzanlage mit Gangendkontrolle integriert.

ZWEI IN EINEM Im KT-HRL sind zwei Systeme kombiniert und somit die einzelnen Regalgassen für unterschiedliche Abläufe bestimmt. Die Gassen zur regalrückseitigen Bestückung sind mit XNAacs zu befahren. Im Wechsel dazu bleibt die jeweils nächste Gasse der manuellen Teile-Entnahme über die Regalvorderseiten vorbehalten. Die Teile werden in schienengeführten Hänge-Trolleys abgelegt, die in diesen Gassen auf zwei Ebenen schweben. Kommissioniert wird nach dem Prinzip „Mann zur Ware“. An dieser Hängebahn mit weitverzweigtem Schienensystem und 190 Trolleys (Drahtgitterboxen mit jeweils vier Ablageebenen) durchlaufen die Kommissionierschienen verschiedene Bearbeitungsstationen um die Kommissionierbahnhöfe zu erreichen. Die Trolleys werden mittels Kommissionierzettel und einem von den Wacker-

Logistikern mit Color-Metallklammern optimierten Reiterleitsystem definiert. Durch die Position der Metallklammern werden außerdem Lichtschranken für Weichenstellungen auf den Schienenstrecken aktiviert und damit die Trolleys auf den „richtigen“ Weg gebracht. Diese Individual-Lösung wurde gemeinsam



Josef Sielg bei der Übergabe des neuen XNAac Schmalgangstaplers an Thorsten Stroh, Operation Manager Logistic Europe, im ZL Wacker

mit dem Hersteller Schönerberger realisiert. Nach einer Gewichtskontrolle an der Packstation werden die Kommissionen mit Barcode, Auftrag, Lieferschein und Versandlabel versehen. Die Kommissionsleistungen werden durch personalisierte Stempel auf den Begleitdokumenten ermittelt und über Prämien honoriert. Der Tagesdurchsatz von ca. 800 Trolleys ist gleichzusetzen mit der Anzahl an Kommissionier-Aufträgen.

AUF ROLLEN GEPACKT Die lose palettierten Kommissionen werden im Warenausgang von XE-Elektro- und XRac-Schubmast-Staplern auf eine Rollenförderanlage gestellt, erfasst, mit einer Vakuumhebeanlage versandgerecht auf Paletten umgesetzt, endverpackt und mit den Lieferpapieren versehen. Die XE-Stapler beladen die hier bereitstehenden Lkw-Koffer des Distributions-Dienstleisters der weitere Sortierung nach Bestimmungsorten übernimmt. Vier der sechs Warenausgangstöre

sind für den EU- und zwei für deutschlandweiten Versand vorgesehen. Täglich verlassen sieben Lkw-Ladungen mittels Spedition und 800 Pakete mit einem Durchschnittsgewicht von 6,4 kg durch Versand-Dienstleister das ZL. Den Übersee-Transfer zu den Logistikzentren in den USA und Asien versorgt der Dienstleister Agility mit einem täglichen Volumen von 1-2 40“-Container im Ein- und Ausgang. Für die Zollabfertigungen ist Wacker selbst autorisiert.

ERSATZTEILE RASCH GELIEFERT Der Prozess einer Ersatzteil-Distribution beginnt bei Wacker bereits am Einsatzort mit der Ermittlung der erforderlichen Reparatur, der benötigten Originalersatzteile sowie der Kostenanalyse durch die Wacker-Serviceteams. 70% aller Reparaturen können direkt vor Ort ausgeführt werden. Alle Ersatzteilbestellungen die im ZL vor 14.30 Uhr eingehen werden am selben Tag



Andock-Terminals für Zulieferungen im Wacker-Zentrallager, Karlsfeld bei München

versandt und innerhalb von 24 bis maximal 96 Stunden zum „Point of work“ angeliefert. Täglich zwischen 14.30 und 16.00 Uhr werden die noch eingehenden Eilaufträge mit Höchstgeschwindigkeit bearbeitet und über Dienstleister versandt. Tagesaktuell verlassen 97% aller Ersatzteilbestellungen das ZL und von den Neugeräte-Bestellungen aus der Serienfertigung werden 95% auf den Weg gebracht. Lieferzeiten für Sonderanfertigungen liegen bei maximal drei Wochen.

www.wackergroup.com

www.om-mh.com

Es ist verdammt einfach, Sparmeister zu sein!



DKSP* von KUHN-Ladetechnik - das ist das **Dauer-Kosten-Spar-Programm** für Ihren Kostenvorteil durch die Sparweltmeister-Stapler von KUHN! **Mitsubishi Stapler** bieten attraktive Anschaffungskosten, max. Wirtschaftlichkeit im laufenden Betrieb, kostensparende Leistungsstärke und gewinnbringende Kraft & Hubhöhe! Deshalb: Wenn Sie einen Stapler brauchen - dann informieren **SIE** sich jetzt, wie das **DKSP*** von **KUHN-Ladetechnik** IHNEN das Leben leichter macht. Mit Staplern von 1 - 50 mt und Geräten, die auch IHREN Anforderungen garantiert gewachsen sind!



KUHN-Ladetechnik GmbH, 4840 Vöcklabruck | AUSTRIA, Peter-Anich-Straße 1, Tel. 07672/725 32-0 | Fax 07672/725 32-290, office-It@kuhn.at • Neu- und Gebrauchtgeräte • Miete • After Sale