



Schnittstelle: Zur Be- und Entladung der Lkw an den Rampen kommen in Karlsfeld XE-Stapler von OM zum Einsatz.

LOGISTIK

Bayerische Verteilfunktion



Stellt den Ersatzbedarf bei den Wacker-Kunden sicher:
Das Logistikzentrum Karlsfeld bei München versorgt die Kunden in Europa, Afrika und dem Nahen Osten.

Völlig neue Dimensionen für den Baumaschinenspezialisten Wacker eröffnen sich durch den Zusammenschluss mit der Neuson Kramer Baumaschinen AG zur Wacker Neuson AG.

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 Lagerhal-

tung sind in Deutschland, den USA, China und auf den Philippinen konzentriert. Von den weltweit drei Zentral-lagern bedient das Logistikzentrum Karlsfeld bei München die Kunden in Europa, Afrika und dem 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 5000 m² wurde infolge von Zentralisierungsmaßnahmen bereits 2002 auf 10.000 m² erweitert. Das Areal mit 20.000 m² ist für weitere Expansion geeignet. Die Lagerkapazität beinhaltet momentan Platz für 35.000 Kleinteile sowie 7000 Stellplätze im Hochregallager (HRL). „Wacker entwickelte gezielt kundenorientiert u. a. den Aftersale-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 unsere stets schnellen 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.

Entladung durch XE-Stapler

Für rasche Entladung der angedockten Lkw agieren die 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 drei Mal täglich mit eigenem Fuhrpark angelieferten Geräte und Teile „Made in Germany“ sind von der dortigen QS-Abteilung mittels Laserscannermessung und anderer Verfahren geprüft. Die Staplerarbeiten im Bereitstellungs-HRL bewältigen XE-Elektrostapler im Verbund mit XNAac-Schmalgangstapler. XEs sind zusätzlich für Eil-Transporte zwischen den verschiedenen Lagerbereichen im Einsatz. Hier kann der neu entwickelte XE25ac nach Hersteller-Angaben seine Wendigkeit und Schnelligkeit voll ausspielen.

Minimierter Wendekreis

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 1886 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“

Lasten heben und verfahren mit Elektro- oder Dieselantrieb

Tragfähigkeiten von 2 bis 90 t

Tragkraft: 40 t

K. H. Klütsch GmbH

Alte Kaserne 14
47249 Duisburg
Tel. +49 (0) 2 03/78 48 78
kluetsch.ing@t-online.de
www.kluetschgmbh.de



Schicken Sie Ihr Anzeigenmotiv doch einfach auf CD an die:

K&H Verlags-GmbH

Am Hafen 10 | 27432 Bremervörde
Telefon: 0 47 61/99 47-0 | Telefax: 0 47 61/99 47-22



Wir filtern Abgase.

Umwelttechnik

Dieselpartikelfilter

und Systeme zur

Abgasnachbehandlung für:

- Gabelstapler
- Baumaschinen
- Kommunale Fahrzeuge
- Busse
- stationäre Dieselaggregate



HUSS Umwelttechnik GmbH
Nordostpark 74-76
90411 Nürnberg
Germany
Tel.: +49 (0)911-65657-0
Fax: +49 (0)911-65657-22
info@huss-umwelt.com
www.huss-umwelt.com



Thorsten Stroh (Leitung Logistik Europa): „Für die Wacker-Aktionen hat sich die Struktur der kombinierten, zeit- und kosteneffizienten Logistiksysteme besonders bewährt.“



Zusammenspiel der unterschiedlichen Flurförder-Konzepte: Für den internen Materialfluss im Logistikzentrum werden die entsprechenden OM-Geräte eingesetzt.

sind wählbar. Die Teile im KT-HRL 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 weit verzweigtem Schienensystem und 190 Trolleys (Drahtgitterboxen mit jeweils vier Ablageebenen) durchlaufen die Kommissionen 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 mit dem Hersteller Schönenberger realisiert.

Versand nach Deutschland und EU

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 die weitere Sortierung nach Bestimmungsorten übernimmt. Vier der sechs Warenausgangstore 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 Versanddienstleister das ZL.

Schneller Versand

Der Prozess einer Ersatzteil-Distribution beginnt bereits am Einsatzort mit der Ermittlung der erforderlichen Reparatur, der benötigten Originalersatzteile sowie der Kostenanalyse durch die Wacker-Serviceteams. 70 Prozent aller Reparaturen können nach Angaben des Unternehmens direkt vor Ort ausgeführt werden. Alle Ersatzteilbestellungen die im ZL vor 14.30 Uhr eingehen, werden am selben Tag versendet 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 versendet. Tagesaktuell verlassen 97 Prozent aller Ersatzteilbestellungen das ZL und von den Neugeräte-Bestellungen aus der Serienfertigung werden 95 Prozent auf den Weg gebracht. Lieferzeiten für Sonderanfertigungen liegen letztendlich bei maximal drei Wochen.