

MM Logistik

www.mm-logistik.de

8. Juni 2007 Ausgabe 5 € 6,-

B 70228  VOGEL

FÖRDERTECHNIK

Neue Technik für Kleinsthebezeuge

Sicher, kompakt, preiswert und drehzahlvariabel gesteuert – Anforderungen an ein Kleinsthebezeug, die sich nur scheinbar gegenseitig ausschließen.

Seite 16

LAGERTECHNIK

Bewertung von Gefahrgutlagern

Das Safety and Quality Assessment System (SQAS) bewertet das Warehousing von Chemie- und Gefahrgütern.

Seite 42

DISTRIBUTION

Kühltransporte nehmen zu

Das Spektrum temperaturgeführter Transporte umfasst, je nach beförderten Waren, arktische Tiefkühlgrade ebenso wie frühlingshafte 18 °C.

Seite 56

MANAGEMENT UND IT

Frachtkosten unter Kontrolle

Immer mehr Unternehmen beginnen damit, ihr Frachtkostenmanagement mit einer durchgängigen Supply-Chain-Execution-Lösung zu optimieren.

Seite 60



Spezialverpackungen

**Flexibilität für
Sonderwünsche**

Seite 50

Lebensmittellogistik

René Soldner, Sales Support Food Logistics bei Dachser: „Seit kurzem lässt sich Dachser Food Logistics an ausgewählten Standorten auch für das Bio-Siegel zertifizieren.“

Seite 14



Spezialverpackung

Die Tendenz zu kleineren Packeinheiten und ständig wechselnde Gebindearten treiben die Hersteller von Verpackungsmaschinen zur Höchstform.

Seite 50

Flurförderzeuge

Die Wacker Construction Equipment AG betreibt ihr Logistikzentrum in Karlsfeld bei München mit Staplern von OM.

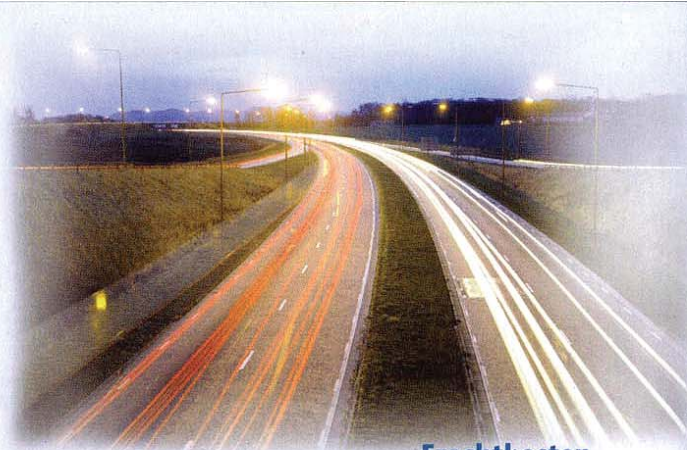
Seite 22



Frachtkosten

Eine durchgängige Supply-Chain-Execution-Lösung kann das Frachtkostenmanagement optimieren.

Seite 60



AKTUELLES

LEITARTIKEL

Transport Logistic fährt Rekord ein

AUS DER BRANCHE

Mafi: Geschäftsführung erweitert

SBB Cargo: 125 Jahre Gotthardbahn

Geis-Gruppe: Auftritt zur Transport Logistic

Railion: DB-Tochter weiter auf Erfolgskurs

Interview: Trends in der Lebensmittellogistik

FÖRDERTECHNIK

KLEINSTHEBEZEUGE

Selbstbremsendes Getriebe eröffnet Möglichkeiten 16

ENERGIEVERSORGUNG

Strom für den Container Terminal Burchardkai 20

FLURFÖRDERZEUGE

OM-Stapler im Einsatz bei Wacker 22

LAGERTECHNIK

WERKSTÜCKTRÄGER

Bereithalten von Werkstücken in der Produktion 38

SONDERBEHÄLTER

Kundengerecht und effizient 40

GEFAHRGUTLAGER

SQAS-Normen bewerten die Qualität 42

VERPACKUNGSTECHNIK

BEHÄLTERMANAGEMENT

3 Der Trend geht zur Behältermiete 48

SPEZIALVERPACKUNGEN

6 Mit Standards zum Spezialisten 50

8

DISTRIBUTION

10

WEINLOGISTIK

12 Flaschen, Gläser und Dekanter 54

TEMPERATURGEFÜHRTE TRANSPORTE

14 Professionell organisierte Supply-Chain 56

MANAGEMENT UND IT

FRACHTKOSTENMANAGEMENT

Supply-Chain-Execution-Software ist hilfreich 60

KAPAZITÄTSMANAGEMENT

Zug um Zug zur passgenauen IT-Lösung 64

SERVICE

PRODUKTE 25, 26, 45, 59

IMPRESSUM 66

42 Titelbild: Rüttleinheit für Tee-Pads; Schubert

Wacker auf Erfolgskurs

Die Wacker Construction Equipment AG mit Hauptsitz in München, international führender Hersteller von Baugeräten und Baumaschinen, bereitet derzeit ihren Börsengang vor. Völlig neue Dimensionen eröffnen sich auch durch den geplanten Zusammenschluss mit der österreichischen Neuson Kramer Baumaschinen AG zur Wacker Neuson AG. Die Servicestärke in der Logistik stellt dabei eine Kernkompetenz dar.

IMMANUEL KURZ

Aktuell bietet Wacker über 250 Produktgruppen sowie zusätzlichen Vermiet-, Ersatzteil- und Reparaturservice für Profianwender 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 Betontech-

nik, Boden- und Asphaltverdichtung, Abbruchtechnik, Versorgungstechnik sowie Maschinen der Kompaktklasse. Der Direktvertrieb stützt sich alleine in Deutschland auf 65 Niederlassungen.

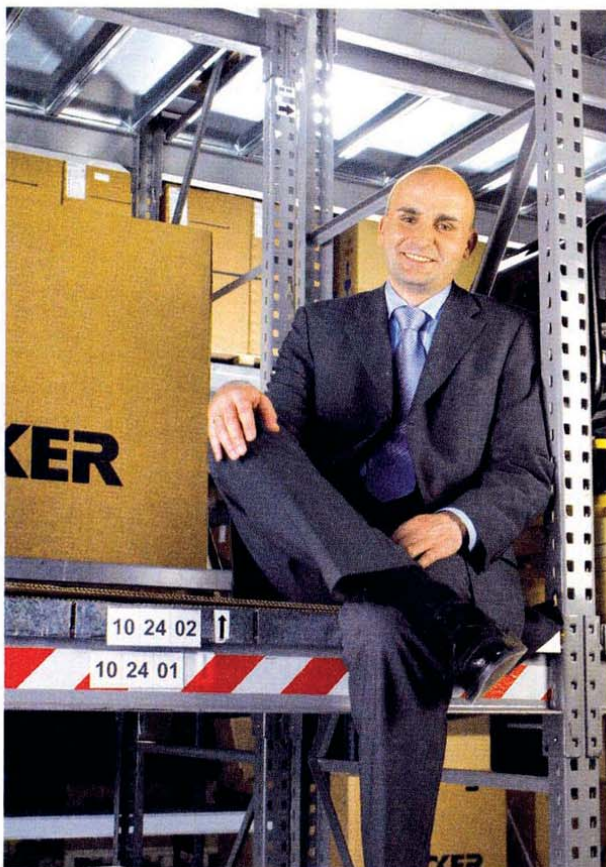
Von den weltweit drei Zentrallagern bedient das Logistikzentrum Karlsfeld bei München Europa, Afrika und den Nahen Osten. Zwei wei-

Immanuel Kurz ist freier Journalist in 74245 Löwenstein, Tel. (0 71 30) 45 23-50, media@kurz-design.de

tere Regionallager in Großbritannien und Spanien erhalten täglich Nachschub, um ihren Grundstock an Neugeräten und Ersatzteilen zu kompletieren. Das im Jahr 1997 in Betrieb genommene Lager mit 5000 m² wurde infolge von Zentralisierungsmaßnahmen bereits im Jahr 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 entwickelt gezielt kundenorientiert unter anderem den After-Sales-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.

Für rasche Entladung der ange-dockten Lkw agieren bei Wacker die wendigen XE-Stapler von OM. Zentral verwaltet wird das Zentrallager mit dem Warenwirtschaftssystem Ban-4-C-3. Prüfungspflichtige Produkte externer Zulieferer werden bei der Warenannahme ausgeschleust und erst nach Freigabe durch die Qualitätssicherungs-(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 Laserscannermessung und anderer Verfahren geprüft. Die Staplerarbeiten im Bereitstellungs-HRL erledigen XE-Elektrostapler im Verbund mit XNAac Schmalgangstapler. XE-Geräte sind zusätzlich für Eiltransporte zwischen den verschiedenen Lagerbereichen im Einsatz. Hier kann 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 mittels automatischer Ge-





Dipl.-Logistiker (DLA) Thorsten Stroh, Leitung Logistik Europa bei Wacker:

„Wacker entwickelte gezielt unter anderem den After-Sales-Service und die Servicestärke in der Logistik zu Kernkompetenzen. Unser Zentrallager besetzt dabei eine Schlüsselrolle.“

Staplerkorpus heck- und frontseitig eine Personenschutzanlage mit Gangendkontrolle integriert. Im KT-HRL sind zwei Systeme kombiniert und somit die einzelnen Regalgassen für unterschiedliche Abläufe bestimmt. Die Gassen zur regalrückseitigen Bestückung sind mit XNAac-Geräten zu befahren. Im Wechsel dazu bleibt die jeweils nächste Gasse der manuellen Teileentnahme über die Regalvorderseiten vorbehalten. Die Teile werden in schienengeführten Hängertrolleys abgelegt, die in diesen Gassen auf zwei Ebenen schweben.

Kommissioniert wird nach dem Mann-zur-Ware-Prinzip. An dieser Hängebahn mit weitverzweigtem 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



Ein XE-Stapler von OM beim Handling der palettierten Baumaschinen im Neugerätelager von Wacker.

Lichtschranken für Weichenstellungen auf den Schienenstrecken aktiviert und damit die Trolleys auf den richtigen Weg gebracht. Diese Individuallösung wurde gemeinsam mit dem Hersteller Schönenberger realisiert. Nach einer Gewichtskontrolle an der Packstation werden die Kommissionen mit Barcode, Auftrag, Lieferschein und Versandlabel versehen. Die Kommissionsleistungen werden durch personifizierte Stempel auf den Begleitdokumenten ermittelt und über Prämien honoriert. Der Tagesdurchsatz von zirka 800 Trolleys ist gleichzusetzen mit der Anzahl an Kommissionieraufträgen.

Die lose palettierten Kommissionen werden im Warenausgang von XE-Elektro- und XRac-Schubmaststaplern 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 Warenausgangsture sind für den EU- und zwei für den deutschlandweiten Versand vorgesehen. Täglich verlassen sieben Lkw-Ladungen mittels Spedition und 800 Pakete mit einem Durchschnittsgewicht von 6,4 kg durch Versanddienstleister das Zentrallager. Den Übersee-Transfer zu

den Logistikzentren in den USA und Asien versorgt der Dienstleister Agility mit einem täglichen Volumen von ein bis zwei 40-Fuß-Container im Ein- und Ausgang. Für die Zollabfertigungen ist Wacker selbst autorisiert.

Der Prozess einer Ersatzteildistribution beginnt 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 Zentrallager vor 14.30 Uhr eingehen, werden am selben Tag versandt und innerhalb von 24 bis maximal 96 Stunden zum „Point of work“ angeliefert. Täglich zwischen 14.30 und 16 Uhr werden die noch eingehenden Eilaufträge mit Höchstgeschwindigkeit bearbeitet und über Dienstleister versandt. Tagesaktuell verlassen 97% aller Ersatzteilbestellungen das Lager, von den Neugeräte-Bestellungen aus der Serienfertigung werden 95% auf den Weg gebracht. Lieferzeiten für Sonderanfertigungen liegen bei maximal drei Wochen. **MM**

www.maschinenmarkt.de

- ▶ OM fokussiert auf den Osten
- ▶ Quersitzstapler von Atlet
- ▶ Still-Stapler emittiert wenig Kohlendioxid

InfoClick

212206