



MATERIALFLUSS

Das Fachmagazin für den Logistikleiter

Lager- und Fördertechnik

Mit moderner Stapler-Flotte mehr Durchsatz im Lager erzielen

Informations-Management

Software-System sorgt für extrem hohe Bestandsgenauigkeit

Logistik-Dienstleistung

Luftfracht-Carriers machen globale Sendungen zum Kinderspiel

Aktuell:

Gepäckbeförderung:
15.000 Koffer pro Stunde

INHALT

Bild: OM-Pimespo



Mit einer Kette von aktuell 62 Verkaufshäusern erreicht Trost ca. 55 % der deutschen Fahrzeugbestände. Die hohe Verkaufsausdichte und das neue Zentrallager in Uffenheim garantieren die logistische Leistungsfähigkeit, die den Ansprüchen professionell arbeitender Kfz-Werkstätten und Kfz-Teilehändler gerecht wird. Eine Geräteflotte mit zur Zeit 43 Staplern und Lagertechnikgeräten von OM-Pimespo hat in den verschiedenen Lagerbereichen des ZLs ihren Einsatz. Seite 16.

Nachrichten	
Unternehmensmeldungen	6

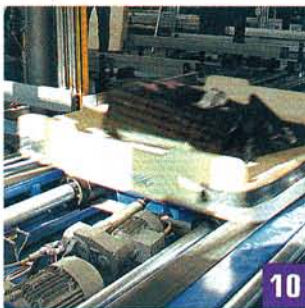
Aktuell	
Gepäckfördersystem	
15.000 Koffer in der Stunde	10

Lager- und Fördertechnik	
Hochregallager	
Lagerplätze für 32.000 Paletten	12

Flurförderzeuge	
Staplerflotte im Dauerstress	16
Produktinformationen	18

Informations-Management	
Logistik-Software	
Extrem hohe Bestandsgenauigkeit	22
Produktinformationen	24

Logistik-Dienstleistung	
Luftfracht	
Schnell mal nach New York	26



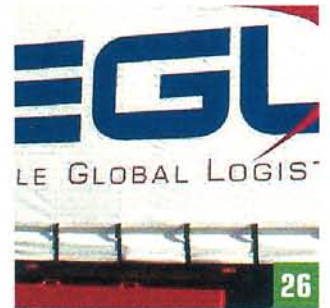
Schnell und sicher
Einen maßgeblichen Beitrag zur Effizienz des modernsten Airport-Terminals leistet die Gepäckförderanlage.



Paletten-Lager
Stimmt die Systemtechnik, lässt sich bei der Auftragsabwicklung eine Menge Zeit und Geld sparen.



Echtzeit-Überblick
Mit innovativer Warehouse-management-Lösung vom Wareneingang bis zum Versand alles im Griff.



Total Global
Wenn es Sendungen sehr eilig haben, sind die internationalen Luftfrachtunternehmen Gesprächspartner der ersten Wahl.



Staplerflotte im Dauerstress

Wie ein moderner Geräte-Park zu mehr Flexibilität und Durchsatzkapazität im Lager führt

Mit einem neuen Zentrallager optimiert einer der großen deutschen Händler für Autoersatzteile seine logistische Leistungsfähigkeit, um den Ansprüchen der Kfz-Werkstätten und Teileshops gerecht werden. Der ständig wachsende Kundenstamm dynamisiert den Teileumschlag und fordert Höchstleistung von Staplern und Lagertechnikgeräten.

In Aktion:
Hubmaststapler heben die Lasten bis ins oberste Stockwerk der Bühnenanlage

zu 92.000 AKL-Behälter aufnehmen. 420 Quadratmeter sind als Gefahrgutlager ausgelegt.

Das Anforderungsprofil konnte OM-Pimespo als Vollsortimenter mit verschiedenen Lagertechnikgeräten und Frontstaplern erfüllen. Alles in allem waren das Geräte-Vollsortiment, das Preis-Leistungsverhältnis und die Servicestärke für die Entscheidung ausschlaggebend. Im Mittelpunkt stand die Anforderung, Teile und Verpackungseinheiten unterschiedlichster Größe, verschiedenster Formen, Materialien und Gewichte schnell, sicher und flexibel zu handeln.

„Gute Ideen kommen selten allein. Die zeitgemäße Umsetzung ist uns wiederholt gelungen“, so die Logistiker des neuen Zentrallager-Komplexes des Unternehmens Trost in Uffenheim, nahe Würzburg. Sie erinnern an die Geschäftsidee des Motorenkonstruktors Ernst Misol in der einstigen Gottlieb-Daimler-Werkstatt. Seine Erkenntnis, dass die Motorisierung der ‚ersten Kutschen‘, dauerhaft mehr Genuss ins Leben bringen sollten, führten zur Idee, Funktionsfähigkeit von Automobilen durch fachgerechte Wartung und hochqualitative Ersatzteile zu sichern. 2004 ist diese Idee bereits 100 Jahre alt. Unter Misols Schwiegersohn erhielt die Firma ihren heutigen Namen: Eugen Trost GmbH & Co KG mit Hauptsitz in Stuttgart. Das in der vierten Generation von Joachim Trost zukunftsorientiert geführte Familienunternehmen ist inzwischen weit über Süddeutschland hinaus tätig. Das auf Solidität bedachte Management positionierte das Handelsunternehmen für Kfz-Ersatzteile mit einem Jahresumsatz von rund 350 Millionen Euro 2001 als marktführendes Unternehmen in Deutschland. Mit einer Kette von aktuell 62 Verkaufs-

häusern und an die 1700 Mitarbeiter erreicht das Unternehmen heute schon etwa 50 Prozent der deutschen Fahrzeugbestände.

Im Jahre 2000/2001 durchgeführte Analysen gaben Anlass zur Entwicklung eines neuen Logistikkonzeptes durch ein kompetentes Forum. In Kooperation mit dem Logistikmanagement von Trost, dem Logistik Beratungs- und Engineering Unternehmen Vialog, dem Bühnenanlagenhersteller Stow und dem Lagertechnikgeräte- und Staplerhersteller OM-Pimespo konnte die Projektierung schnell realisiert werden. Vorteil: Die Kooperation setzte bereits in der Grobplanungsphase ein.

Im Juni 2003 nahm das neue Zentrallager seinen Betrieb auf. Der imposante Zentrallager-Komplex hat mit 147 Metern Länge, 93 Metern Breite und 20 Metern Höhe gewaltige Ausmaße. Die maximale Lagerkapazität liegt bei rund 90.000 Teilen aus dem 160.000 Teile starken Sortiment. Die logistische Organisation definiert 17 diverse Lagerschwerpunkte. 15.000 Palettenstellplätze können belegt werden. Zusätzlich kann das automatische mehrgassige Kleinteilager bis

KONTAKT

vialog Logistik Beratung GmbH,
D-33428 Harsewinkel, Tel.: 05247
9364-0, Fax: -44, E-Mail: info@
vialog-logistik.com, www.vialog-
logistik.com

Eugen Trost GmbH & Co. KG,
D-70327 Stuttgart, Tel.: 0711
4013-0, Fax: -303, E-Mail:
info@trost.de, www.trost.de

Stow Deutschland GmbH,
D-65203 Wiesbaden, Tel.: 0611
26768-0, Fax: -79, E-Mail: info@
stow.de, www.stow.de

OM-Pimespo Fördertechnik GmbH,
D-74189 Weinsberg, Tel.: 07134
919-0, Fax: -100, E-Mail: info@om-
pimespo.de, www.ompimespo.de

Schon kurze Zeit nach dem offiziellen Start sprechen die logistischen Leistungsdaten für sich: Beim Warentransport werden täglich bis zu 13.000 Teile bewegt. Prognostiziert wird ein Jahresdurchsatz von rund vier Millionen Teilen. Im Bereich Hochregal schreibt man bei Trost nach der Reorganisation für effizienteren Warendurchfluss besonders hohe Werte. In der 11.300 Quadratmeter großen fünfstöckigen Stow-Bühnenanlage sind sowohl Regale als auch die Kommissionierstationen für Kleinteile untergebracht. Hier agieren handgeführte

Vier Millionen Teile Jahresdurchsatz

elektrische TL-Niederhubwagen und CL-Hochhubwagen von OM-Pimespo. An der Laderampe nehmen zwei XE 15-3 Elektro-Gabelstapler und TSX 20 Niederhubwagen die Entladung der Lkw vor. Diese werden von Thesi A2-Schubmaststaplern unterstützt, um die unterschiedlichen Verpackungseinheiten in den Verteilerraum zwischen HR und Bühnenanlage zu bringen. Hier teilt sich der Warenfluss in zwei Richtungen: 1. zur Einlagerung in das HR und 2. zur Warenkontrolle, Lagerung und in die Kommissionierstationen, die sich in den Zwischendecks befinden.

Das Hochregal hat 33 Zeilen und 17 Gänge mit jeweils 60 Meter Länge. In vier Gängen können die Paletten längs eingelagert werden. Die Paletten-Etagen werden bei Einlagerungsvorgängen von drei Dual 15-4 man-up-Hochregalstapler mit je 1,5 Tonnen Traglast und bei Kommissioniervorgängen von sechs Modo 12 man-up Vertikalkommissionierern mit je 1,2 Tonnen Traglast und einer Greifhöhe von 12 Meter bedient. Vier Thesi-A2 Schubmaststapler mit je 1,4 Tonnen Traglast und 8,35 Meter Hubhöhe heben die Lasten bis ins 5. Stockwerk der Bühnenanlage. Dabei werden die Warenübergaben auf den einzelnen Stockwerken und der Staplerbetrieb durch speziell konstruierte Palettenschleusen mit Gitterschotts gesichert. Die Schleusen sind direkt übereinanderliegend ange-

ordnet. Der unmittelbar davor befindliche hochfrequentierte Aktionsraum für Staplerbewegungen besitzt als Sicherheitszone höchste Priorität.

Dem Warenausgang vorgelagerten Bereitstellungsbereich ist ein zwei-stöckiges Regallager für ‚Schneldreher‘ angegliedert. Von der ausfahrbaren Bedienerkanzel des Logo Horizontalkommissionierers aus können die Autokomponenten mühelos dem Regal entnommen werden. Die von den Vertikalkommissionierern ausgepickten Autoteile werden ebenfalls zum Warenausgang transportiert. Die hier in Parallel-Linien aufgestellten Gitterboxen mit kommissionierter Bestückung werden Zug um Zug von TSX Niederhubwagen in die Lkw verladen. Die externe, in Routen organisierte Logistik erledigen Speditionen als Dienstleister. Zur Übermittlung sämtlicher Organisations-Daten be-

dienen sich die Trost-Logistiker modernster Kommunikations-Technik. Die Picker in den Modos beispielsweise erhalten ihre Kommissionieraufträge über Funk direkt auf den Monitor. Alle Lagerplätze sind EAN-Code gekennzeichnet. Die in den Staplern und Lagerbediengeräten festinstallierten Scanner sowie die frei tragbaren Scanner sind drahtlos über Wireless LAN mit dem Warenwirtschaftssystem verbunden. Der Einlagerungsumfang der Verpackungseinheiten sowie die Teileentnahme durch die Picker wird in Echtzeit erfasst. Die aktuellen Lagerbestände sind damit jederzeit abrufbar.

Die Logistikmanager signalisieren nach sechs Monaten Betrieb hohe Zufriedenheit mit der 43 Geräte starken Flotte und den Serviceleistungen, die der Nürnberger Vertragshändlers SSC Stapler Center sicherstellt.



‚Picken‘ mit LOGO im ‚Schneldreher‘-Regallager.

TSX beim Beladen der Lkw.



Wareneingang mit XE-Elektrostapler.



THESI-Schubmaststapler in der Aktionszone vor der 6-geschossigen Bühnenanlage.