

OM-Pimespo: Steigerung der Umschlagdynamik

Bahn frei für Eilzüge



Im Warenausgang des Montage- und Auslieferungszentrums von Vogt electronic in Witten bewegen Dreiradstapler die bereitgestellten vorkommissionierten Waren.

Bilder: OM Pimespo

Die Vogt electronic AG ist Spezialist für die Entwicklung und Fertigung von induktiven Bauelementen, Leiterplatten, Baugruppen und Komplett-Systemen. Im Werk Witten – 1999 als Vogt electronic Witten GmbH neugegründet – werden seit 1970 Fernsprechanlagen der Siemens AG montiert und ausgeliefert. Eine produktionsorientierte Logistik soll den ständig wachsenden Ansprüchen gerecht werden. Das Herzstück der Anlage gleicht der Organisation eines Hauptbahnhofs.

Logistik ist nicht alles – aber ohne Logistik ist alles nichts“, bringt Bernd Bockholt, Leiter der Logistik bei der Vogt electronic Witten GmbH, sein Wirken auf den Punkt. Die Produktion verarbeitet hier auf neun Produktionslinien täglich rund sieben Millionen Bauteile. In relativ kurzer Zeit stieg der Umschlagfaktor dank ausgeklügelter Logistik von sechs auf zehn. Anforderungsprofile und Lösungskonzepte für die Logistikorganisation erarbeitet ein eigens dafür etabliertes innovatives Planungsforum, das sich aus Fachleuten aller tangierten Bereiche zusammensetzt und nach Bedarf tätig wird. Als

externer Dienstleister wird die Gabelstapler-Center Kamen GmbH & Co. KG mit Status eines OM-Pimespo-Vertragshändlers hinzugezogen. Das seit 1970 bestehende Montage- und Lieferzentrum für Fernsprechanlagen der Siemens AG in Witten wird seit 1999 als neugegründete Vogt electronic Witten GmbH, eine Tochter der Vogt electronic AG, geführt. Als international tätiges Unternehmen kann der Konzern seine hohe Kompetenz in der Entwicklung und Fertigung von induktiven Bauelementen, Leiterplatten, Baugruppen und Komplett-Systemen ins Feld führen. Die Produktions- und Handelsstandorte befinden sich in Europa, Südostasien und Nordamerika. In Witten werden auf einer Nutzfläche von 70.000 Quadratmetern durchschnittlich 300.000 Bauelemente pro Stunde verarbeitet.

Daten des Vogt-Lagerkomplexes:

- ▶ Zentrallager: 5.500 Gitterboxen-Plätze
- ▶ 12.000 barcodegesteuerte Griffkassen-Plätze
- ▶ Vollautomatisches Kleinteilelager: 14.000 barcodegesteuerte Kleinteile-Boxen
- ▶ Summe barcodegesteuerte Lagerplätze gesamt: 31.500

Stapler-Flotte:

- ▶ 5 CTR 60-Elektro-Schlepper
- ▶ 3 Thesi-Schubmaststapler
- ▶ 5 XE-Elektrostapler
- ▶ 19 CL 12-Elektro-Deichsel-Hochhubwagen
- ▶ 1 TL-Elektro-Deichsel-Niederhubwagen
- ▶ Geräte-Flotte: 33 Fahrzeuge

Produktion und Versand:

- ▶ Täglicher Produktions-Durchsatz: ca. 6.000.000 Bauteile
- ▶ Tägliches Versandvolumen ca. 35 t



Bahnhof: Insgesamt fünf Schlepper ziehen auf festgelegten Routen je fünf Hubwagen, die mit Gitterboxen, Paletten und Rollwagen beladen sind, durch das Logistikzentrum. Die engen Kurvenradien stellen dank speziell entwickelter Anhängerkupplungen kein Problem dar.

Voll im Fokus der Vogt electronic AG sind die anspruchsvollen Märkte von Automobil-, Unterhaltungs- und Industrieelektronik sowie Licht-, Hausgeräte- und Kommunikationstechnik. Als Partner für wirtschaftliche Produktion von Komplettgeräten hat das Unternehmen ebenfalls seine Marktstärke bewiesen. Allein Telefone oder Notebooks werden jeweils mit etwa 200 passiven elektronischen Bauelementen bestückt, rund 400 sind es in konventionellen TV-Geräten. In Autos der Luxusklasse werden bereits 10.000 dieser Bauelemente installiert – Tendenz steigend. Bis 2010 soll der Elektronikwert im Auto auf über 35 Prozent ansteigen. Vogt ist gut gerüstet: Flexible und kostengünstige Fertigungskonzepte, differenziert nach Fertigungstiefen und technischen Anforderungen, sind Standard. Vom aktuellen Gesamtumsatz der verschiedenen Produktbereiche schreibt der Bereich elektronischer Baugruppen den Löwenanteil mit 65 Prozent. Fertigung von individuellen Klein-, Mittel- und Großserien stellen in den Werken hohe Anforderung an die Flexibilität von Produktion und Logistik.

Gemeint ist produktionsorientierte Logistik, die wie in Witten einer permanenten „technischen Evolution“ gerecht wird. Das Herzstück ist vergleichbar mit der Funktion eines Hauptbahnhofs. Hier ist die Schnitt-

stelle des logistischen Liniensystems mit seinen Haltestellen und Bahnhöfen, die variabel an jedem Punkt der Werkshallen denkbar sind. Der „Eil-Express“-Zyklus beträgt fünf Minuten. Als Loks an den Spitzen der fünf Züge ziehen fünf CTR 60-Schlepper von OM Pimespo je fünf Wagons in Form von Hubwagen. Die Hubwagen nehmen Gitterboxen, Paletten und Rollwagen auf. Die exakten engen Kurvenradien aller aneinandergeschlossenen Hubwagen können durch speziell für diesen Einsatz entwickelte Anhängerkupplungen mit Nachführsteuerung eingehalten werden. Allein schon eine Linienrunde der fünf „Express-Züge“ ersetzt 25 konventionelle Staplerbewegungen. Zudem eine saubere Sache, da die Verursachung von Abriebstäuben und andere für die Produktion schädliche Belastungen vergleichsweise gering sind. „Es zeigte sich rasch, daß in diesem Bereich angepaßte Dienstleistung effizienter ist als chaotischer Staplereinsatz“, fassen die Vogt-Logistiker das stolze Ergebnis zusammen. Wichtig dabei war die Standortwahl für den „Hauptbahnhof“. Dieser wurde unmittelbar zwischen Zentrallager und den zwei Kleinteile-Lagern plaziert. Die Bereitstellung der Teile aus dem Zentrallager erfolgt mit drei Thesi-Schubmaststaplern. Aus den sieben Lagergassen des HRL werden die Thesi durch

Hochregalstapler bedient. Die Fahrer erhalten ihre Fahraufträge per Infrarot-Datenübermittlung direkt auf ihre Displays. Im Zentrallager finden fünfmal 500 Gitterboxen und 12.000 barcodegesteuerte Griffkastenplätze Platz. Die einzelnen Bahnhöfe an den Express-Linien sind Sammelpunkt und Verteilerzentrum für jeweils einen abgegrenzten Produktionsbereich. Sammeln, Verteilen und Stapeln geschieht hier mit CL 12 Elektro-Deichsel-Hochhubwagen. Kontinuierliche Anlieferung und Abholung im Wareneingang, in Kleinteile- und Zentrallager, zur Weiterverarbeitung oder zum Warenausgang/Versand mit Zollabfertigung lassen einen lückenlosen Logistikfluß zu.

In diesen „Kreislauf“ eingebunden ist auch der Abtransport vorsortierter Abfälle von den direkt an den Express-Linien liegenden Umweltinseln aus. Für sämtliche an den Express-Linien aufgenommene Liefereinheiten entfällt der Kommunikationsaufwand, da Boxen, Paletten et cetera mit der Adresse des Ziel-Bahnhofes versehen sind. Die Fahrer, die das Be- und Entladen besorgen, werden von einem externen Dienstleister gestellt. Die

automatisierte Produktion erhält zusätzlich ständigen Teilenschub aus dem vollautomatischen Kleinteilelager mit 14.000 Kistenplätzen über Rollenförderstrecken.

Für Großkunden bietet Vogt Witten die Option eines kundenspezifischen Lagers innerhalb seines Lagerzentrums. Dieses Angebot umfaßt Kommissionieren, Verpacken, Einlagern, Versand und nach Bedarf weitere Dienstleistungen. Innerhalb des für Siemens betriebenen Lieferzentrums ermöglicht das bewährte Warehouse-Management ein detailgetreues Controlling. Mit Funkscannern ausgestattetes Personal übermittelt durch 13 Exit-Points jede Warenbewegung in Echtzeit an die Host-Rechner, was genaue Analysen zuläßt. Je nach Auftragsmix verlassen täglich im Durchschnitt 35 Tonnen per LKW die Laderampen. XE-Dreiradstapler bewegen die für den Warenausgang bereitgestellten vorkommissionierten Waren. Einerseits werden fertige Geräte zum Groß- oder Einzelhandel, andererseits elektronische Bauteile zur Weiterverarbeitung auf den Weg gebracht. Zum Versand nach Übersee schützen stabile Holzcontainer ab

Werk die sensible Fracht. Im Außenbereich unterstützen XE-Vierradstapler, die gegen Schlechtwetter mit Fahrerinnen ausgestattet sind, die Ladebewegungen.

Damit die Flotte flott bleibt hat die Stapler-Center-Kamen GmbH vor Ort einen Service-Point eingerichtet, der eine zeitsparende Anpassung der 28 OM-Geräte an die flexiblen Produktionsanforderungen sicherstellt.

„Dies ist ein Paradebeispiel dafür, wie unser starkes Händlernetz Komplettlösungen für jede Anforderung innerbetrieblicher Logistik mit unserem Vollsortiment erfolgreich abdecken kann“, resümiert dazu Klaus-Dieter Witzger, Geschäftsführer der OM-Pimespo Deutschland.

Vogt bietet einen hochentwickelten Komplettservice mit Logistik an. Mit „exzellenter Logistik“ ist Vogt in der Prozeßkette zum Supply Chain Management seiner Kunden kompatibel. In Erweiterung des vorgestellten Projekts hat sich das Vogt-Innovations-Forum „die Optimierung aller Abläufe“ sowie ein neues Projekt „Optimierung im Material-Management“ vorgenommen. ○

www.ompimespo.com



Die einzelnen Bahnhöfe an den Express-Linien sind Sammelpunkt und Verteilerzentrum für jeweils einen abgegrenzten Produktionsbereich.

Effizient: Allein schon eine Linienrunde der fünf „Express-Züge“ ersetzt 25 konventionelle Staplerbewegungen.