

HEBEZEUGE UND

FÖRDERMITTEL

FACHZEITSCHRIFT

FÜR RATIONELLE FÖRDERTECHNIK UND LOGISTIK

www.hebezeuge-foerdermittel.de


OM
PIMESPO

**Flotte Flotte
 bei Vogt**

■ LAGERLOGISTIK
**Kurze Wege
 für Nylongarne**

■ FTS
**Hochzeit
 frei navigierend**

■ FLURFÖRDERZEUGE
**Neu bei Still:
 E-Stapler RX 50**

**Curve Control®
 in der Praxis**

OM-PIMESPO-GERÄTEFLOTTE BEI VOGT ELECTRONIC

Höhere Dynamik im Umschlag

Gemeinsame Logistikplanung

„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. Im Unternehmen werden auf neun Produktionslinien täglich rd. 7 Millionen Bauteile verarbeitet. In relativ kurzer Zeit stieg dank ausgeklügelter Logistik der Umschlagfaktor von rd. 6 auf 10. 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, der für das Vertriebsgebiet zuständige OM-Pimespo-Vertragshändler, 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 hat der Konzern eine hohe Kompetenz in der Entwicklung und Fertigung von induktiven Bauelementen, Leiterplatten, Baugruppen und Komplettsystemen. Die Produktions- und Handelsstandorte befinden sich in Europa, Südostasien und Nordamerika. In Witten werden auf einer Nutzfläche von 70000 m² stündlich rd. 300000 Bauelemente verarbeitet.

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 Kompletteräten hat das Unternehmen ebenfalls seine Marktstärke bewiesen. Allein Telefone oder Notebooks werden jeweils mit rd. 200 passiven elektronischen Bauelementen bestückt. Rund 400 sind es in konventionellen TV-Geräten, und in Autos der Luxusklasse werden bereits 10000 dieser Bauelemente installiert. Tendenz steigend: Bis 2010 soll der Elektronikwert im Auto auf über 35 % ansteigen. Hier zahlt sich die jahrzehntelange Tra-

dition intensiver Zusammenarbeit mit der Automobilindustrie aus.

Liniensystem mit „Eil-Express“

Vogt ist gut gerüstet: Flexible und kostengünstige Fertigungskonzepte, differenziert nach Fertigungstiefen und technischen Anforderungen, sind Standard. Vom aktuellen Gesamtumsatz der verschiedenen Produktbereiche hat der Bereich Elektronische Baugruppen mit 65 % den größten Anteil. 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 mit der Funktion eines „Hauptbahnhofs“ vergleichbar. Hier ist die Schnittstelle des logistischen Liniensystems mit seinen Haltestellen und „Bahnhöfen“, die variabel an jedem Punkt der Werkshallen denkbar sind. Der „Eil-Express“-Zyklus beträgt 5 min. Als „Loks“ an den Spitzen der fünf „Züge“ ziehen fünf Schlepper CTR 60 von OM Pimespo je fünf „Waggons“ in Form von Hubwagen. Diese nehmen Gitterboxen, Paletten und Rollwagen auf. Die engen Kurvenradien aller aneinander gekoppelten Hubwagen können durch speziell für diesen Einsatz entwickelte Anhängerkupplungen mit Nachführsteuerung eingehalten werden. Bereits eine Linierrunde der fünf „Express-Züge“ ersetzt 25 konventionelle Staplerbe-



Elektroschlepper CTR mit fünf Hubwagen auf der Eil-Express-Linie

wegungen. Positiv zu werten ist, dass 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“, ziehen die Vogt-Logistiker das Fazit. Wichtig dabei war die Standortwahl für den „Hauptbahnhof“. Dieser wurde unmittelbar zwischen dem Zentrallager und den zwei Kleinteilelagern platziert. Die Bereitstellung der Teile aus dem Zentrallager wird von drei Schubmaststaplern der Thesi von OM Pimespo übernommen. Aus den sieben Gassen des Hochregallagers werden die Thesi durch Hochregalstapler bedient. Die Fahrer erhalten ihre Fahraufträge per Infrarot-Datenübermittlung direkt auf ihre Displays. Das Zentrallager bietet 5500 Gitterboxenplätze und 12000 barcodegesteuerte Griffkastenplätze. Die einzelnen „Bahnhöfe“ an den „Express-Linien“ sind Sammelpunkt und Verteilerzentrum für je-

weils einen abgegrenzten Produktionsbereich. Sammeln, Verteilen und Stapeln wird hier mit Elektro-Deichsel-Hochhubwagen CL 12 ausgeführt. Kontinuierliche Anlieferung und Abholung im Wareneingang, im Kleinteile- und Zentrallager, zur Weiterverarbeitung oder zum Warenausgang/Versand mit Zollabfertigung ermöglichen einen lückenlosen Logistikkreislauf. 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“ aufgenommenen Liefereinheiten entfällt der Kommunikationsaufwand, da Boxen, Paletten usw. mit der Adresse des „Ziel-Bahnhofs“ versehen sind. Die Fahrer, die das Be- und Entladen übernehmen, werden von einem externen Dienstleister gestellt.

Kundenspezifische Komplettlösung

Die automatisierte Produktion erhält zusätzlich ständigen Teileschub aus dem vollautomatischen Kleinteilelager mit 14000 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 detailgetreues Controlling. Mit Funkscannern ausgestattetes Personal übermittelt durch 13 Exitpoints jede Warenbewegung in Echtzeit an die Host-Rechner, was genaue Analysen zulässt. Je nach Auftragsmix verlassen täglich durchschnittlich

Wichtige Daten auf einen Blick

Kapazitäten des Vogt-Lagerkomplexes:

- Zentrallager: 5500 Gitterboxenplätze, 12000 barcodegesteuerte Griffkastenplätze
- Automatisches Kleinteilelager: 14000 barcodegesteuerte Kleinteile-Boxen
- Barcodegesteuerte Lagerplätze gesamt: 31500

OM-Pimespo-Geräteflotte (33 Geräte):

- 5 Elektroschlepper CTR 60
- 3 Schubmaststapler Thesi
- 5 Elektrostapler XE
- 19 Elektro-Deichsel-Hochhubwagen CL 12
- 1 Elektro-Deichsel-Niederhubwagen TL

Vogt-Produktion und Versand:

- Produktions-Durchsatz: täglich 6000000 Bauteile
- Versandvolumen: täglich 35 t



Dreirad-Elektrostapler XE3 im Warenausgang

(Fotos: OM Pimespo)

35 t per LKW die Laderampen. Dreiradstapler XE transportieren 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 Vier-
radstapler XE, die gegen Schlecht-
wetter mit Fahrerkabinen ausgestat-
tet sind, die Ladebewegungen.

Damit die Flurförderzeug-Flotte
stets verfügbar ist, hat die Stapler-
Center-Kamen GmbH vor Ort einen
Service-Point eingerichtet, der eine
zeitsparende Anpassung der OM-
Pimespo-Geräte an die flexiblen
Produktionsanforderungen sicher-



Sammeln, Verteilen und Stapeln mit dem Elektro-Deichsel-Hochhubwagen CL 12

stellt. „Dies ist ein Paradebeispiel
dafür, wie unser starkes Händler-
netz Komplettlösungen für jede An-
forderung innerbetrieblicher Logis-
tik mit unserem Vollsortiment er-
folgreich abdecken kann“, resü-
miert *Erwin Strauch*, Geschäftsfüh-
rer der OM-Pimespo Deutschland
GmbH. Vogt bietet einen hochent-
wickelten Komplettservice mit Logis-

tik“ ist Vogt in der Prozesskette zum
Supply-Chain-Management seiner
Kunden kompatibel. In Erweite-
rung des vorgestellten Projekts hat
sich das Vogt-Planungsforum die
Optimierung aller Abläufe sowie
ein neues Projekt „Optimierung im
Material-Management“ vorgenom-
men.

www.ompimespo.com,
Tel.: 07134/919-0