



## Lager- und Fördertechnik

### Staplerfahrten drastisch reduziert

„Logistik ist nicht alles – aber ohne Logistik ist alles nichts“, bringt Bernd Bockholt, Leiter der Logistik bei der Wittener Vogt Electronic, sein Wirken auf den Punkt. Die Produktion verarbeitet hier auf 9 Produktionslinien täglich ca. 7 Millionen Bauteile. In relativ kurzer Zeit stieg der Umschlagfaktor von rund 6 auf 10. Dank ausgeklügelter Logistik, die von einem Planungsforum mit Spezialisten aller tangierten Abteilungen erarbeitet wurden. Als externer Dienstleister wurde das Gabelstapler-Center Kamen als Vertragshändler von OM Pimespo hinzugezogen. Das ehemalige Montage- und Lieferzentrum für Fernsprechanlagen der Siemens AG wird seit 1999 als Vogt Electronic Witten geführt. Der international tätige Konzern besitzt 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. Voll im Fokus des Unternehmens sind die Märkte für Automobil-, Unterhaltungs- und Industrie-



elektronik sowie für die Licht-, Hausgeräte- und Kommunikationstechnik. Um auf künftige Anforderungen gut vorbereitet zu sein, wurde jetzt die produktionsorientierte Logistik neu strukturiert. Das Herzstück ist vergleichbar mit einem ‚Hauptbahnhof‘ als Zentrum 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 von fünf ‚Zügen‘ ziehen CTR-60

Schlepper von OM Pimespo je fünf aneinander gekoppelte Hubwagen. Diese tragen Gitterboxen, Paletten und Rollwagen. Für die exakte Spurhaltung in engen Kurven wurden neue Anhängerkupplungen mit einer Nachführsteuerung entwickelt. Allein schon eine Linienrunde der 5 ‚Express-Züge‘ ersetzt 25 konventionelle Staplerbewegungen.

Wichtig war die Standortwahl für den ‚Hauptbahnhof‘. Dieser wurde unmittelbar zwischen Zentrallager und den zwei Kleinteile-Lagern platziert. Die Bereitstellung der Teile aus dem Zentrallager erfolgt mit drei Thesi-Schubmaststaplern von OM-Pimespo, die ihre Transportgüter aus den sieben Laggassen des mit Schmalgangstaplern bedienten HRL erhalten. Die Fahrer bekommen ihre Fahraufträge per Infrarot-Datenübermittlung direkt auf ihre Displays. Das Zentrallager fasst 5500 Gitterboxen und 12.000 barcodegesteuerte Sichtkastenplätze. Die einzelnen Bahnhöfe an den Express-Linien sind Sammelpunkt und Verteilerzentrum für jeweils einen Produktionsbereich. Sammeln, Verteilen und Stapeln geschieht hier mit CL 12 Elektro-Deichsel-Hochhubwagen.

Für sämtliche, an den ‚Express-Linien‘ aufgenommenen Liefereinheiten entfällt der Kommunikationsaufwand, da Boxen, Paletten etc. mit der Adresse des ‚Ziel-Bahnhofes‘ versehen sind. Die Produktion erhält zusätzlich ständigen Teilenachschub aus dem voll-automatischen Kleinteilelager mit 14.000 Kistenplätzen über Rollenförderstrecken. Großkunden bietet Vogt die Option einer kundenspezifischen Lagerhaltung innerhalb seines Lagerzentrums. Dieses Angebot umfasst das Kommissionieren, Verpacken, Einlagern, Versand und nach Bedarf weitere Dienstleistungen.