

Elektronikteile per Eil-Express

Dank ausgeklügelter Verfahren ist der Umschlagfaktor beim Elektronikbauteile-Verarbeiter Vogt in relativ kurzer Zeit von rund sechs auf zehn gestiegen. Die Fertigung individueller Klein-, Mittel- und Großserien stellt hier hohe Anforderungen an die Produktionslogistik.

Täglich werden in den Produktionsstätten der Vogt Electronic Witten GmbH auf neun Produktionslinien rund 7 Mio. Bauteile verarbeitet; das entspricht einer Stundenleistung von durchschnittlich 300 000 Bauelementen. Aus logistischer Sicht ist Vogt gut aufgestellt: Flexible und kostengünstige Fertigungskonzepte differenziert nach Fertigungstiefen und technischen Anforderungen sind Standard.

Die Standortwahl des „Hauptbahnhofs“ als Schnittstelle des logistischen Liniensystems fiel bei Vogt auf einen Platz unmittelbar zwischen Zentrallager und zwei Kleinteilelagern.

Das logistische Herzstück bei Vogt ist vergleichbar mit der Funktion eines Hauptbahnhofs. Hier liegt die Schnittstelle 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 „Waggons“ in Form von Hubwagen. Die Hubwagen nehmen Gitterboxen, Paletten und Rollwagen auf. Die exakten, engen Kurvenradien aller aneinander gekoppelter 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. „Es zeigte sich rasch, dass in diesem Bereich angepasste Dienstleistung effizienter ist als chaotischer Staplereinsatz“, berichten die Vogt-Logistiker.

„Hauptbahnhof“ Schnittstelle innerbetrieblicher Logistik

Wichtig war die Standortwahl für den Hauptbahnhof unmittelbar zwischen Zentrallager und den zwei Kleinteile-Lagern. Die Bereitstellung der Teile aus dem Zentrallager erfolgt mit drei Thesi-Schubmaststaplern von OM-Pimespo. Aus den sieben Lagergassen des Hochregallagers werden die Thesi durch Hochregalstapler bedient. Die Fahrer erhalten ihre Fahraufträge per Infrarot-Datenübermittlung direkt auf ihre Displays. Das Zentrallager hat 5500 Gitterboxenplätze und 12 000 barcodegesteuerte Griffkastenplätze.

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.

Eine kontinuierliche Anlieferung und Abholung im Wareneingang, im Kleinteile- und Zentrallager, zur Weiterverarbeitung oder zum Warenausgang beziehungsweise Versand mit Zollabfertigung lassen einen lückenlosen Logistikfluss zu.

In diesen Kreislauf eingebunden ist auch der Abtransport vorsortierter Abfälle. Für sämtliche an den Express-Linien aufgenommenen Liefereinheiten entfällt der Kommunikationsaufwand, da Boxen und Paletten mit der Adresse des Zielbahnhofs 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 automatischen Kleinteilelager mit 14 000 Kistenplätzen über Rollenförderstrecken. Für Großkunden bietet Vogt Witten die Option eines kundenspezifischen Lagers innerhalb seines Lagerzentrums an.

Service-Point garantiert reibungslosen Flottenbetrieb

Je nach Auftragsmix verlassen täglich durchschnittlich 35 t Teile per Lkw die Laderampen. XE-Dreiradstapler „handeln“ die für den Warenausgang bereitgestellten vorkommissionierten Waren. Im Außenbereich unterstützen XE-Vierradstapler, die gegen Schlechtwetter mit Fahrerkabinen ausgestattet sind, die Ladebewegungen. Damit die Flotte läuft, hat die Stapler-Center-Kamen GmbH vor Ort einen Service-Point eingerichtet, der eine zeitsparende Anpassung der 28 OM-Pimespo-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 von OM-Pimespo Deutschland.

MM



(Bild: OM-Pimespo)

www.maschinenmarkt.de

► OM-Pimespo