

Förderanlagen

In der Produktionslogistik alle Teile im Zugriff

Seite 16



mm-logistik.de

Porträt

Walter Winkler: Leidenschaft
für Innovation und Logistik

Seite 11

Fördertechnik

Fahrerlose Transportsysteme
sind vielseitig und flexibel

Seite 18

Interview

Dr. Henry Puhl: Wir verkaufen
365 Tage zuverlässige
Logistikleistung

Seite 30



Bild: SSI SCHÄFER

INFO

Ware zur Person

Der Lagerlift „LOGIMAT“ stellt eine Lager- und Kommissionierlösung in einem dar. Vergleichen lässt sich die Anlage mit einem überdimensionalen Schubladenschrank mit zwei Tablarreihen – einer vorderen und einer hinteren. Zwischen den beiden Reihen ist ein Aufzug angeordnet, der die einzelnen Tablare herauszieht und zur jeweiligen Position der Bedienungsöffnung fährt. Ob getrennte Beschickungs- oder Entnahmeseiten, beidseitige Beschickung oder Entnahme ein Stockwerk höher, ob im Keller über zwei Stockwerke, als Dachdurchbruch oder im Boden versenkt – das Gerät passt sich jeder örtlichen Gegebenheit an.

mm-logistik.de
Suche „SSI Schäfer“

MMLOGISTIK

Durch den Einsatz der „LOGIMATEN“ hat VBH im Zentrallager Bad Dürrenberg Platz für erweiterte und neue Sortimente geschaffen.

Verschwendung lässt sich systematisch eliminieren

Europas größtes Handelsunternehmen für Fenster- und Türbeschläge VBH hat die Zahl der genutzten **Lagerlifte „LOGIMAT“** von SSI Schäfer auf zehn aufgestockt. Mithilfe dieser **kombinierten Lager- und Kommissionieranwendung** ist es VBH gelungen, massiv Fläche einzusparen und die Lieferqualität zu erhöhen.

Klaus Lippert

Seit mehr als 40 Jahren beliefert VBH Industrie- und Gewerbebetriebe mit Beschlägen und Zubehör für die Herstellung und Installation von Fenstern, Türen und Fassaden. Das vielfältige Sortiment umfasst sowohl Produkte namhafter Hersteller als auch Eigenentwicklungen, die unter der Marke „greenteQ“ vertrieben werden. Eine weitere Säule für den anhaltenden Erfolg des Unternehmens ist das integrierte, auf die internationalen Märkte abgestimmte Dienstleistungsportfolio.

Klaus Lippert ist Leiter Projektvertrieb Dynamische Lagersysteme bei der SSI Schäfer Fritz Schäfer GmbH in 57290 Neunkirchen, Tel. (0 27 35) 7-01, klaus.lippert@ssi-schaefer.com

Neben dem Onlineshop wird beispielsweise eine Web-Plattform für die CE-Kennzeichnung beziehungsweise -Zertifizierung angeboten. Die Serviceleistungen umfassen darüber hinaus Logistik- und Marketingkonzepte, technische Beratungen, Trainings und Schulungen.

Lagerverdichtung im Fokus

Aktuell beschäftigt die mit Hauptsitz in Korntal-Münchingen, Landkreis Ludwigsburg, vertretene VBH Holding GmbH mehr als 2500 Mitarbeitende in 28 Ländern, die im Jahr 2015 einen Umsatz von mehr als 600 Mio. Euro erwirtschafteten.

Die Leistungsfähigkeit eines Handelsunternehmens bemisst sich natürlich auch in seiner Lieferbereitschaft und der damit verbundenen Zuverlässigkeit. Ein elementares Glied der Versorgungskette ist das von der VBH Deutschland GmbH seit 2005 betriebene Zentrallager in Bad Dürrenberg, circa 15 km entfernt von Leipzig. Rund 15.500 Artikel werden dort auf einer Grundfläche von 19.000 m² stetig bevorratet und den Kunden nach Bestelleingang innerhalb von 24 bis 48 h zugestellt. Das können neben klassischen Drehkippbeschlägen auch 6-m-Alu-Profile und Verbundplatten bis zu 7 m² sowie Schrauben und Abdeckkappen im Millimeterbereich, Farben, Lacke und Gefahrstoffe sein.

Bis Anfang 2015 wurden Waren bis zu einer Länge von 2,4 m ausschließlich in Paletten- und Fachbodenregalen zwischengelagert. Diese Form der Vorratshaltung war nicht nur flächenintensiv, sondern für die Kommissionierer aufgrund der äußerst heterogenen Auftragsstrukturen oftmals mit langen, unproduktiven Laufwegen verbunden. Auch Greiffehler mussten kompensiert werden. „Wir haben primär nach einer Lösung gesucht, mit deren Hilfe wir den zur Verfügung stehenden Platz bestmöglich nutzen und auf gleicher Fläche zusätzliche Sortimente für unsere Kunden aufnehmen können“, erklärt Marc Hess, Senior Projektmanager bei VBH. „Die Idee, alternativ Lagerlifte einzusetzen, nahm schon in einer frühen Phase Gestalt an. Denn mit einer derartigen Lösung sollte es auch möglich sein, den Konsolidierungsprozess in den regulären Pickablauf zu integrieren und so die Situation im Versand zu entzerren.“

Kompakte Komplettlösung

Erste Inspirationen holte man sich auf der jährlich stattfindenden Intralogistikfachmesse Logimat in Stuttgart. Gespräche mit spezialisierten Ausstellern bestätigten und festigten das Konzeptvorhaben. In der sich anschließenden Ausschreibungs- und Vergabephase setzte sich SSI Schäfer mit ihrem Lagerlift-System „LOGIMAT“ gegen zwei verbliebene Anbieter durch. „Die automatisierte Lager- und Kommissionierlösung in Einem ermöglicht eine hochver-



Im VBH-Zentrallager Bad Dürrenberg hat SSI Schäfer innerhalb kürzester Zeit eine skalierbare kombinierte Lager- und Kommissionierlösung installiert.

dichtete Lagerung auf kleinster Fläche“, sagt Klaus Lippert, Projektvertrieb Dynamische Lagersysteme bei dem Intralogistikspezialisten. „Ein weiterer Vorteil ist die implementierte Höhenmessung, sodass auch Waren unterschiedlicher Größen, wie bei VBH, problemlos eingelagert werden können.“

Aktuell wird der „LOGIMAT“ in acht unterschiedlichen Breiten, zwei Tiefen sowie einer Höhe von bis zu 24 m angeboten. Kennzeichnend für die Automaten ist beispielsweise die Einlagerung der Tablare im Raster von 25 mm. Über diese Einstellung lassen sich geringstmögliche Einlagerungsabstände erzielen. Spezifisch für das System sind ferner eine Schachtüberwachung zur Prüfung möglicher Tablarüberstände vor dem Anfahren des Lagerlifts sowie eine automatische Lagergutüberwachung. Diese stellt sicher, dass die Waren sowohl vertikal als auch horizontal innerhalb der zulässigen Abmessungen liegen. Der mit einer Standardsteuerung ausgestattete „LOGIMAT“ lässt sich an alle denkbaren baulichen Gegebenheiten anpassen und kann wahlweise autonom oder als integrierte automatische Anwendung genutzt werden.

SAP-Anbindung ohne Programmieraufwand

In einem ersten Schritt beauftragte VBH SSI Schäfer im Jahr 2015 mit der Lieferung und Installation von vier Lagerliften mit einer Höhe von 6850 mm. Diese waren mit je 48 Tablaren auszurüsten und pro Ladungsträger auf eine Nutzlast bis 590 kg auszuliegen. Auch wählte das Handelsunternehmen die Option, jede Bedienöffnung mit einem Laserpointer, dem sogenannten „LogiPointer“, und einem 17,2-Zoll-Touch-Industrie-PC auszustatten. Angesteuert werden sollten die Lagerautomaten direkt aus dem vorhandenen SAP-ERP-System heraus mit dem integrierten Baustein SAP WM (Warehouse Management).

„Bereits im Zuge der Beratung wurde deutlich, dass SSI Schäfer eine Lösung angeboten hat, die sowohl unsere prozessualen als auch systemseitigen Anforderungen erfüllte“, so VBH-Projektleiter Marc Hess.



Die Tablare können im Raster von 25 mm eingelagert werden. Über diese Einstellung lassen sich geringstmögliche Einlagerungsabstände erzielen.



Das Laserpointer-System verhindert Greiffehler durch eine exakte Kennzeichnung der Entnahmeposition.

„Diese Lösung war auch insofern charmant, als dass aufgrund der bereits fertigen Software keine weiteren Programmierungen notwendig waren. Das hat in der Form nur SSI Schäfer anbieten können.“ Andreas Schittenhelm, Leiter allgemeine Verwaltung und indirekter Einkauf bei VBH, der das Projekt gemeinsam mit seinem Kollegen begleitet hat, ergänzt: „Eigentlich hat das Gesamtpaket gestimmt. Unsere Fragen wurden klar beantwortet und es war hinreichend Know-how auch auf SAP-Seite vorhanden.“ Auch das Plug-and-play-Prinzip nach der Devise „anschießen und loslegen“ habe überzeugt.

Präzise gesteuerter Materialfluss

Die neue, automatisierte Lager- und Kommissioniersystemlösung hat sich schnell bewährt. Bereits 2016 lieferte und installierte SSI Schäfer sechs weitere baugleiche „LOGIMATEN“ im Zentrallager von VBH. Diese wurden ebenfalls über die standardmäßig enthaltene Steuerungsoption Driver an das SAP ERP angebunden. In den insgesamt zehn Liften finden nun rund 4600 Artikel Platz. Das entspricht in etwa 30 % des vorgehaltenen Teilespektrums. „Unsere Erwartungen haben sich erfüllt“, so Andreas Schittenhelm.

Über den intuitiv zu bedienenden 17,2-Zoll-Touchscreen-Monitor arbeiten die Kommissionierer weiterhin mit vertrauten SAP-Dialogen.



Bild: SSI SCHÄFER

„Auf Basis dieser positiven Ergebnisse haben wir uns schließlich für die Erweiterung entschieden.“

Bei der Steuerungsoption Driver handelt es sich um eine auf dem TCP/IP-Protokoll basierende Schnittstelle, über die die Tablare der „LOGIMATEN“ durch kundeneigene Software angesteuert werden können. Die integrierte speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) regelt sämtliche Antriebe frequenzgesteuert, überwacht das Lagergut und sorgt für einen sicheren Betrieb der Lagerlifte. Bedient werden die Elevatoren über einen mittig angeordneten, intuitiv zu handhabenden Touchscreen-Monitor. Dank der SAP-Oberfläche arbeiten die Mitarbeiter in vertrauter SAP-Umgebung. Bei der Entnahme der bereitgestellten Waren werden sie durch den „LogiPointer“ geführt, der die Entnahmeposition unmissverständlich kennzeichnet.

Die Kommissionierer profitieren zudem von der Entscheidung, auch Anti-Ermüdungsmatten bei SSI Schäfer zu ordern. Diese verbessern die Arbeitsbedingungen, indem sie das Arbeiten im Stehen erleichtern und vorbeugend gegen Ermüdungserscheinungen, Rückenschmerzen und Muskelverspannungen wirken. „Das Wohl der Mitarbeiter wirkt sich direkt positiv auf die Produktivität aus“, betont Klaus Lippert, Experte für dynamische Lagersysteme. „Letztlich tragen Anti-Ermüdungsmatten aber auch entscheidend dazu bei, den Krankenstand zu verringern.“

Flächennutzungsgrad verbessert, Lieferqualität erhöht

„Nach Inbetriebnahme der ersten vier „LOGIMATEN“ haben wir mit dem Rückbau der Fachböden begonnen und diesen Prozess nun komplett abgeschlossen“, resümiert Marc Hess. „Durch den Einsatz von derzeit zehn Lagerautomaten in Verbindung mit der De-Installation ist es uns gelungen, inklusive Verkehrsfläche rund 1900 m² einzusparen. Die Lagerung der 4600 Artikel in den äußerst kompakten Lagerliften beansprucht lediglich eine Fläche von circa 150 m².“ Die Auftragskonsolidierung erfolgt im Kleinteile-Kommissionierungsprozess, sodass keine zusätzlichen Ressourcen im Versandbereich beansprucht werden. Unnötige Arbeitsschritte entfallen.

Wenngleich sich mithilfe der „LOGIMATEN“ Auftragsdurchlaufzeiten signifikant senken lassen, stand dieser Aspekt bei der Wahl der automatisierten Systemlösung nach dem Bereitstellprinzip „Ware zur Person“ nicht im Vordergrund. Gleichwohl existieren Kennzahlen im Hinblick auf die Fehlerquote. „Durch den Einsatz der Lagerlifte in Verbindung mit dem ‚LogiPointer‘ haben wir die Zahl der Greiffehler im Vergleich zu den anderen Lagerbereichen deutlich reduzieren können. Davon profitieren nicht nur wir, sondern vor allem unsere Kunden“, betonen Marc Hess und Andreas Schittenhelm unisono. Die Mitarbeiter sind von langen Wegen zwischen den Regalen und mitunter aufwendigen Suchvorgängen befreit. Das synchrone Zusammenwirken zwischen dem SAP ERP/WM und der angebundenen Lagerliftsteuerung sorgt für Transparenz über sämtliche Bestände und Warenbewegungen und ermöglicht zudem eine zuverlässige, permanente Inventur. ■