

BSS erweitert die Lagerkapazitäten für Obeta und saniert die Systemtechnik im laufenden Betrieb

## Zukunft braucht Raum

Am Traditionsstandort Ludwigsfelde hat die Oskar Böttcher GmbH & Co. KG – Obeta – das 1997 in Betrieb genommene automatische Logistikzentrum umfassend saniert und die Lagerkapazitäten um 5286 Palettenstellplätze auf insgesamt 10583 aufgestockt. Als Generalunternehmer realisierte BSS innerhalb von zehn Monaten einen 3-gassigen Neu- beziehungsweise Anbau. Parallel wurden die Regalbediengeräte in der bestehenden Immobilie saniert, die komplette Fördertechnik erneuert und ein neuer Materialflussrechner installiert.

Schon allein der Firmensitz von Obeta verweist auf eine wechselvolle Geschichte, die im Jahr 1901 ihren Anfang nahm. Innerhalb kurzer Zeit wuchs das Unternehmen auf über 100 Mitarbeiter und galt in Deutschland über viele Jahre als größte Elektro-Großhandlung. Wenngleich die weitere Expansion zu DDR-Zeiten stagnierte, konnte sich Obeta dennoch weiter behaupten. Neue Marktpotenziale eröffneten sich mit dem Fall der Mauer. Seither ist das Unternehmen kontinuierlich gewachsen, betreibt bundesweit ein dichtes Filialnetz und beschäftigt rund 500 Mitarbeiter.

Um den wachsenden Kapazitätsbedarf zu decken, wickelte 1997 das im Jahr 1969 errichtete Lager einen neuen Logistikzentrum. Kernelement war ein dreigassiges Hochregallager (HRL), das durch drei vollautomatische Regalbediengeräte (RBGs) ver- und entsorgt wurde. „Wir sind der



Angeforderte Paletten werden über Auslagerstiche und die Fördertechnik den integrierten Kommissionierarbeitsplätzen zugeführt



Die Regalanlage im Neubau besteht aus drei Gassen für die einfachtiefe Lagerung von Paletten in 13 Ebenen und wird von drei Regalbediengeräten ver- und entsorgt

lichst hohe Lieferbereitschaft zu den entscheidenden Erfolgsfaktoren im harten Wettbewerb auf den Märkten“, so Schütz weiter.

Über das Logistikzentrum in Ludwigsfelde beliefert Obeta rund 20000 Kunden aus dem Elektrohandwerk und dem Elektrofachhandel sowie eigene Filialen mit circa 20000 Artikeln. Betrieben wird das Fertigwarenlager von der Technilog Technik + Logistik GmbH. Der Entschluss, die BSS-Materialflussgruppe

als Generalunternehmer für die sich nach zehn Jahren abzeichnende Modernisierung und Erweiterung der Anlage zu beauftragen, fiel nach umfassender Marktrecherche. Begünstigt wurde die Entscheidung durch spezifische Referenzen, die BSS im Bereich des Groß- und Einzelhandels vorweisen konnte.

Meinung, dass Logistik ein wesentlicher Bestandteil der Funktionen des Großhandels ist und wir durch diese Veränderung einen großen Schritt in Richtung Zukunft gemacht haben“, begründete Ernst Schütz, Geschäftsführer von Obeta, zu jener Zeit die Investition. „Diese Aussage hat bis heute nicht an Gültigkeit verloren, eher im Gegenteil. Neben der Qualität der angebotenen Produkte zählt eine mög-

als Generalunternehmer für die sich nach zehn Jahren abzeichnende Modernisierung und Erweiterung der Anlage zu beauftragen, fiel nach umfassender Marktrecherche. Begünstigt wurde die Entscheidung durch spezifische Referenzen, die BSS im Bereich des Groß- und Einzelhandels vorweisen konnte.

### Spiegelbildlich auf Anspruch getrimmt

Nach einer Neu- und Umbauzeit von nur zehn Monaten, die größtenteils im laufenden Produktivbetrieb ohne große Störungen stattfand, ist ein neues in Silobauweise errichtetes HRL (77 x 16 x 25 m – LxBxH) entstanden, das an die bestehende Immobilie angrenzt. Das Gesamtsystem wurde damit auf insgesamt sechs Lagergassen verdoppelt, die Zahl der Palettenstellplätze um 5286 auf insgesamt 10583 erweitert. Die neue Regalanlage besteht – wie das alte HRL – aus drei Gas-

## LAGERTECHNIK



**Angeforderte Paletten werden im Logistikzentrum von Obeta über Auslagerstiche und die Fördertechnik den integrierten Kommissionierarbeitsplätzen zugeführt**

sen für die einfachtiefe Lagerung von Paletten in 13 Ebenen. Hierbei ist die Gasse 6 analog wie Gasse 3 in der bestehenden Logistikimmobilie für Ladungsträger mit einer Länge von 1800 mm vorgesehen. Bedient wird das neue HRL durch drei RBGs,

deren Leistung mit stündlich jeweils 39 Doppelspielen bedarfsorientiert dimensioniert worden ist. Die zu- und abführende Fördertechnik setzt sich aus Ketten- und Rollenförderern zusammen. Analog zum vorhandenen System wurden auch hier drei Kommissionierarbeitsplätze integriert. Parallel zur Erweiterung ist der vorhandene Materialflussrechner (MFR) abgelöst und durch ein neues System ersetzt worden, das heute auch die erweiterten logistischen Funktionalitäten und Prozesse abdeckt. Nach Anlauf der Neuanlage konnte in einer zweiten Baustufe mit der Umlagerung der Paletten begonnen werden. Gleichzeitig wurden die Steuerung der vorhandenen RBGs von Siemens S5 auf S7 aufgerüstet. Die bestehende För-



**Martin Gräb, Leiter Vertrieb und Projektierung, BSS Bohnenberg GmbH, Solingen**

dertechnik wurde demontiert und durch neue Fördertechnikstrecken ersetzt. Diese sind nun mit dem Neubau verbunden. Auf die-

# LAGERTECHNIK

sem Wege sind mehrere vernetzte Fördertechnikkreise zur Ver- und Entsorgung der Kommissionierung entstanden. Die Kommissionierarbeitsplätze in der Bestandsimmobilie entsprechen nunmehr nahezu spiegelbildlich denen im Erweiterungsbau.

Die installierte Systemtechnik ist explizit an die spezifischen Prozesse angepasst und erfüllt die Forderung nach einem Maximum an Effizienz, Transparenz und Flexibilität. Paletten werden mit Hilfe von Gabelstaplern an zwei Aufgabestellen aufgesetzt, an den I-Punkten automatisch gescannt und hinsichtlich Breite, Länge, Höhe, Gewicht, Fußfreiraum und Palettenqualität überprüft.

Stimmt die Qualität nicht oder liegt kein Transportauftrag vor, wird die Palette zur Abnahmestelle transportiert oder auf den Aufgabepunkt zurück befördert. Sind die Paletten hingegen in Ordnung, erfolgt der Transport über die Fördertechnik zum Einlagerstich der vom Lagerverwaltungssystem (LVS) vorgegebenen Regalgasse. Hier werden die Paletten vom RBG aufgenommen und nach Freiplatzprinzip ‚chaotisch‘ eingelagert. Analog werden die zur Auslagerung angeforderten Paletten über den Auslagerstich und die Förder-technik den integrierten Kommissionierarbeitsplätzen zugeführt. Für die Ganzauslagerung bestimmte Paletten gelangen über



**Mehrere vernetzte Fördertechnikkreise dienen zur Ver- und Entsorgung der Kommissionierung**



**Das Obeta-Logistikzentrum in Ludwigsfelde**

die Fördertechnik zu den vorgegebenen Abnahmestellen, wo sie durch Gabelstapler abgenommen werden. Eine weithin sichtbare Blitzleuchte signalisiert, dass Paletten zur Abholung bereitstehen. Sobald die Palette auf den Staplerabholplatz verbracht worden ist, wird automatisch ein Etikett mit Angabe der Paletten-ID und des Zielortes generiert. Dieses entnimmt der Staplerfahrer und klebt es auf die Palette. Auf diese Weise ist eine durchgängige

Identifizierung und Zuordnung der Palette sichergestellt. Der MFR organisiert die materialflussoptimierte Steuerung der Paletten in den Fördertechnikkreisläufen sowie im HRL. Die neuen S7-Steuerungen wurden in stationären Schaltschränken installiert. Im mitfahrenden Schaltschrank auf den RBG befinden sich die Antriebsregler für die Antriebsmotoren. Die Anbindung der mitfahrenden Regler an die jeweilige Steuerung wurde von

BSS durch ein Bussystem realisiert. Über eine einheitliche Online-Schnittstelle auf Basis von TCP/IP-Sockets mit gesichertem Übertragungsprotokoll ist die direkte Kommunikation zwischen dem MFR und der unterlagerten Steuerung gewährleistet. Als Schnittstelle zwischen dem kundenseitigen LVS und dem MFR wird ebenfalls TCP/IP mit internen Schnittstellentabellen für die Auftragspufferung genutzt.

### Service gesichert, Lieferfähigkeit gesteigert

„Unser neues Logistikzentrum hat seine Feuerprobe bestanden. Mit der Erweiterung und Modernisierung stellen wir uns konsequent den aktuellen Marktanforderungen, mit denen unsere Kunden konfrontiert sind. Während der Umbauarbeiten hat unsere Lieferfähigkeit keine nennenswerten Einschränkungen erfahren und die Logistik- und Servicekette ist dank BSS bestens organisiert. Damit sind wir für weiteres Wachstum, von dem wir trotz momentan widriger Bedingungen auf den internationalen Märkten ausgehen können, hervorragend gerüstet“, resümiert Ernst Schütz.

Martin Gräb

### Weitere Informationen

[martin.graeb@bss-bohnenberg.de](mailto:martin.graeb@bss-bohnenberg.de)  
[www.bss-bohnenberg.de](http://www.bss-bohnenberg.de)



**Bei der Ganzauslagerung signalisiert eine weithin sichtbare Blitzleuchte, dass Paletten zur Abholung bereitstehen**



**Für die Ganzauslagerung bestimmte Paletten werden mit Hilfe von Gabelstaplern an den Abnahmestellen aufgenommen**