



Das „Parts Logistics Center“, das Stute für Claas betreibt, bietet 28.800 Palettenstellplätze, 22.100 m Regale für Großteile sowie ein Automatisches Kleinteilelager.



Die Produktivität an den Kommissionierplätzen stieg durch den Ausbau um zehn Prozent.

Durchsatz verdoppelt

ERWEITERUNG Für 6,5 Mio. Euro hat CS Parts Logistics, ein Joint Venture von Claas und Stute, das „Parts Logistics Center“ des Landmaschinenherstellers in Hamm ausgebaut. Bis zu 13.000 Auftragspositionen verlassen das Ersatzteillager pro Tag.

Traktoren, landwirtschaftliche Pressen und Grünland-Erntemaschinen sowie landwirtschaftliche Informationstechnologien gehören zum Produktportfolio der Claas KGaA mbH mit Sitz in Harsewinkel bei Gütersloh. Das 1913 gegründete Familienunternehmen ist heute nach eigenen Angaben Marktführer bei Mähreschern und Weltmarktführer bei selbstfahrenden Feldhäckslern. Ersatzteile lagern zentral im „Parts Logistics Center“ in Hamm-Uentrop. Das von der CS Parts Logistics GmbH betriebene Logistikzentrum ist ein Joint Venture der Claas Service and Parts GmbH und der Bremer Kühne + Nagel-Tochter Stute Logistics GmbH. Der Kontraktlogistikdienstleister versorgt sämtliche Claas-Kunden, -Händler und -Lager im In- und Ausland.

Dafür stehen 28.800 Palettenstellplätze, 22.100 laufende Meter Regale für Großteile sowie ein Automatisches Kleinteilelager (AKL) zur Verfügung. 30.000 m² Frei- und Außenlagerfläche sowie ein 5.000 m² großer Versandbereich komplettieren den Komplex. Ein Barcodesystem, Datenfunk,

spezielle Verladeeinrichtungen für Lkw und ein Gleisanschluss optimieren die Ersatzteilversorgung. Aktuell beträgt die Logistikfläche im Hauptlager 49.000 m². Mehr als 140.000 verschiedene Artikel



Claas

Die **Claas KGaA mbH** mit **Sitz** in Harsewinkel bei Gütersloh ist ein Hersteller von Landmaschinen und Agrartechnik. Derzeit beschäftigt das Familienunternehmen weltweit rund 9.000 **Mitarbeiter**. Im Geschäftsjahr 2012 erwirtschaftete Claas 3,4 Mrd. Euro **Umsatz**.

werden in den zum Teil automatisierten Lagerbereichen ständig vorgehalten. Seit der Inbetriebnahme im Jahr 2000 durchlief das Ersatzteillager mehrere Erweiterungen, zuletzt im Jahr 2009.

Von neun auf 13 Gassen

Schwerpunkt der jüngsten Maßnahmen war die Erweiterung des AKL der Aberle GmbH, Leingarten, von neun auf 13 Gassen für bis zu 195.000 Behälter im vergangenen Jahr. Der Ausbau war notwendig geworden, nachdem es zu Kapazitätsengpässen in der Intralogistik kam.

Die Ausgangsbasis: Die Kommissionierung im AKL mit seinen 70.000 ständig bevorrateten Teilen wurde vor Projektstart nach dem Prinzip „Ware zum Mann“ organisiert. „Wir kamen hier maximal auf 600 Picks pro Stunde, was in Spitzenzeiten nicht immer befriedigend war“, erinnert sich Stute-Projektleiter Dietrich Bentlage an die ersten Überlegungen für den Umbau im April 2011. Sven Wagner, Projektleiter bei Claas, beschreibt die Ziel-



Ein Barcodesystem und Datenfunktechnik optimieren die Ersatzteilversorgung bei CS.

setzung des Projekts: „Wir wollten eine erweiterungsfähige, anpassungsfähige und flexible Anlage, die auch bei kurzfristigen Auftragsvolumina die maximale Betriebssicherheit bietet“, erinnert er sich.

Die Ausschreibung erstreckte sich von Oktober 2011 bis zur Vergabe der Gewerbe im März 2012. Den Zuschlag erhielten unter anderem der IT-Lieferant PSI AG, Berlin, und der Generalunternehmer Aberle Automation GmbH & Co. KG, Leingarten. Projektbeginn war im April 2012. Gemeinsam entwickelten die Partner innerhalb von wenigen Monaten ein neues Materialflusskonzept.

Klar war: Die für die Neuinstallation erforderlichen Betriebsunterbrechungen sollten angesichts des Saisongeschäfts so gering wie möglich gehalten werden. „Im Betrieb dieses Ersatzteilzentrums gibt es zwei saisonale Höhepunkte: Die Haupterntesaison von April bis August und die Händlerbevorratungssaison von Dezember bis März“, erklärt Wagner. „In der Hochsaison verlassen sehr viele klein-

teilige und extrem zeitkritische Sendungen das Logistikzentrum, während die Aufstockung der nationalen und regionalen Lager der Händler und Vertriebspartner in der Nebensaison ein Geschäft mit viel Tonnage ist“, ergänzt er. Für die Umbaumaßnahmen verblieben daher nur die zwei Monate außerhalb des Saisongeschäfts. Baubeginn war im August 2012.

Entkoppelung von Prozessen

Es waren schließlich exakt acht Wochenenden mit Unterbrechung des Arbeitsflusses notwendig, um die neue Materialflussanlage an den bestehenden Wareneingang, den Packbereich, die Leergutversorgung und die Regalbediengeräte anzudocken. Als besonders schwierig erwies sich der Eingriff in die bestehende Arbeitsbühne. „Wir mussten eine neue Ebene einziehen, was mit sehr viel Aufwand und Unwägbarkeiten verbunden war“, erinnert sich Daniel Braun von Aberle.

Im Projektverlauf nahm das Projektteam auch umfangreiche Prozessveränderungen in der Kommissionierung vor. Weil viele Kommissionieraufträge in unterschiedlichen Geschwindigkeiten abgearbeitet werden und Einzelaufträge auch andere Lagerbereiche berühren können, wurde dort ein neuer Auftragsammelpuffer eingerichtet. Gerd Pietrowski

FIRMEN & FAKTEN

Generalunternehmer AKL/Steuerung/ Materialflussrechner: Aberle Automation GmbH & Co. KG, Leingarten
Software: PSI AG, Berlin
Arbeitsbühne/Regalanlagen: Lampe Lagertechnik GmbH, Wiehl
Regalbediengeräte/Auftragspuffer/ Fördertechnik: TGW Mechanics GmbH, Wels (Österreich)

von CS Parts Logistics, im Projekt für EDV verantwortlich, resümiert: „Wesentliche Erfolgselemente waren die Entkoppelung und Verschlinkung der Prozesse Kommissionieren und Packen“, so der Materialflussexperte.

1.100 Picks pro Stunde

Nach zehnmonatiger Bauzeit und einer vierwöchigen Testphase ging die Anlage schließlich im April 2013 in den Vollbetrieb. Insgesamt flossen 6,5 Mio. Euro in das Projekt. Das Ergebnis: Heute schafft das AKL bis zu 1.100 Picks pro Stunde – damit hat sich der Durchsatz annähernd verdoppelt.

Positiver Nebeneffekt: Die Produktivität am Kommissionierplatz stieg um rund zehn Prozent. Denn die neue Steuerung im AKL ermöglicht es, parallel bis zu zwölf Aufträge pro Mitarbeiter und Kommissionierplatz zu bearbeiten. Zum Vergleich: Vorher waren es drei. „Die neuen Regalbediengeräte sind so gesteuert, dass sie sich aus einem Pool von Auslageraufträgen selbst optimieren und so die Fahrzeiten verkürzen können“, erklärt Bentlage von Stute die dahinterliegenden Prozesse. Davon profitieren die Kunden von Claas: An Spitzentagen verlassen heute mehr als 13.000 Auftragspositionen zu definierten Terminen das Logistikzentrum. *akw*



„Betriebsunterbrechungen sollten angesichts des Saisongeschäfts möglichst gering gehalten werden.“

Sven Wagner, Claas, Harsewinkel