

Logistik Heute 6/2009 S. 18 und 19



Möglichst wenig Automation, dafür hohe Flexibilität: An der Schnittstelle zur Fördertechnik übergeben die Casio-Mitarbeiter die Paletten manuell.

Traum von

Aus drei Lagern eins machen, dafür brauchte Rainer Schwichtenberg zwar keinen der Taschenrechner, mit denen das japanische Unternehmen Casio vor rund 50 Jahren weltbekannt wurde. Trotzdem war die Konsolidierung der verstreuten Lager alles andere als eine leichte Rechenaufgabe. Seit der Konsumgüterhersteller im Jahr 2002 seine Europazentrale von London nach Norderstedt bei Hamburg verlegt hatte, war der Platzbedarf mit der expansiven Logistik kräftig mitgestiegen. „Unsere Lager reichten damals für den deutschen Markt. Dann kam ein europäisches Land nach dem anderen hinzu“, erzählt der General Division Manager Logistics und Services der Casio Europe GmbH.

Heute beliefert Casio nicht nur 33 europäische Länder von Norderstedt aus. Hier operiert auch das Servicezentrum, in dem die monatlich rund 18.000 Reparaturen für Deutschland binnen drei bis vier Tagen abgewickelt werden. „Um unser ständiges Wachstum zu bewältigen, hatten wir extern immer mehr Lagerkapazitäten angemietet.“ Im Umkreis von einem Kilometer hielt Casio in drei Lagerhallen 7.000 verschiedene Artikel vor, grob gegliedert nach den Produktkategorien, in einem etwa Taschenrechner und digitale Kameras, im nächsten Uhren. Dazu gab es noch ein großes Lager bei einem Dienstleister in Stelle bei Hamburg für die Produktparte Musikinstrumente. „Wir arbeiteten mit einem Patchwork-Lager, das Ganze war hausgemachte Logistik“, erin-

Konsolidierung Mit dem neuen Logistikzentrum hat Casio Europe seine Patchwork-Lagerstruktur zusammengeführt und die Flexibilität deutlich erhöht.

nert sich Schwichtenberg. Er musste die Lager mit seiner rund 120 Mitarbeiter starken Mannschaft parallel bedienen. Zwischen den verschiedenen Standorten setzte Casio kostenintensive Shuttle-Verkehre ein. „Die Prozesse waren unwirtschaftlich. Doch in puncto Optimierung und Kosteneinsparung ließ sich aus dieser Situation heraus gar nichts mehr verwirklichen“, gab der Logistikmanager als Grund an, warum sich das Unternehmen Ende 2007 zum Bau einer neuen Europazentrale entschloss.

Zudem stellte Casio von Distributoren auf eigene Niederlassungen um. „Da müssen wir uns natürlich auch mit der Logistik anpassen.“ Auslaufende Verträge mit den Lager-Vermietern beschleunigten die Entscheidung für den neuen 35.000 m² großen Standort im Norderstedter Nordport – ein Investment von insgesamt rund 65 Mio. Euro, Medienberichten zufolge. Casio als Mieter hat davon geschätzte 15 Mio. Euro für den Ausbau aufgewendet.

Binnen zwölf Monaten entstand das neue Logistikzentrum in unmittelbarer Nähe zur A7 und zum Hamburger Flughafen. „Aufgrund der Schnelligkeit und Begehrlichkeit von und für Produkte wie Digitalkameras und Uhren steigt das Luftfrachtaufkommen“, erläutert Schwichtenberg die Standortwahl. Rund 70 Luftfrachtendungen mit 15.000 Kartons erreichen Casio monatlich aus Fernost – neben den 60 Seecontainern mit 36.000 Kartons sowie den Lieferungen per Lkw.

Für die Logistikgesamtplanung holte sich Schwichtenberg den Berater Hans Uwe Künne vom Hamburger Ingenieurbüro Künne ins Boot, der die vorhandenen Fördertechniken und Stapler in das neue Lagerdesign nach Möglichkeit mit einbeziehen sollte. „Das ist gelungen. In die modernen logistischen Einbauten haben wir noch drei Mio. Euro zusätzlich investiert.“

Schnelligkeit hat Priorität

„Hohe Flexibilität und Schnelligkeit sind die obersten Prioritäten für uns – letzteres ist allerdings noch ein großer Traum“, zog Schwichtenberg kurz nach der Inbetriebnahme im April eine erste Zwischenbilanz. „Ursprünglich wollten wir während der Planungsphase Wertstromanalysen fahren und mit dem Umzug gleich optimierte Prozesse installieren.“ Doch dann kam zur schnellen Projektrealisierung die sich wandelnde Marktsitua-

Bild: Künne-Planifer

Logistikzentrum Casio

Die Lieferanten

Logistikgesamtplanung:
Ingenieurbüro Künne VDI, Hamburg

Palettenregalanlage:
Dexion GmbH, Hamburg

Palettenförderanlage:
MLog, Bad Salzuffen

Kartonförderanlage:
Transnorm System GmbH, Harsum

Schmalganggeräte:
Still GmbH, Hamburg

Paternostersystem:
Hänel GmbH, Bad Friedrichshall

Anlagensteuerung:
UCS-Industrietechnik GmbH, Wedel

Lagerverwaltungssystem:
CIM GmbH, Fürstenfeldbruck

tion während der Konsolidierungsphase hinzu. Als Mann der Praxis will der Logistikmanager seine neu gewonnene Flexibilität nun erst einmal nutzen, um sich auf die neue Marktsituation einzustellen.

Abgebildet hat Schwichtenberg seine Prio-Liste bereits im neuen Lageraufbau. Der Logistikkomplex besteht aus drei Hallen mit einer Gesamtfläche von rund 20.000 m². Das Servicecenter mit den technischen Bereichen sowie die Administration für Logistics und Service sind in Halle eins untergebracht. Ebenso das Ersatzteillager, es umfasst hier bis zu 20.000 verschiedene Artikel, die Casio mehrere Jahre lang vorhalten muss. Für die

und Versandbereich im Erdgeschoss der Halle zwei sorgt eine Kartonförderanlage mit integriertem Liftsystem.

Rund 40.000 Paketsendungen, die aus etwa 50.000 Kartons bestehen, versendet Casio monatlich an seine Kunden. „Wir haben ungefähr 1.200 Speditionssendungen, die insgesamt 4.000 Paletten enthalten“, gibt Schwichtenberg eine Orientierung zum Umfang des Versandvolumens, für das sechs Lkw-Andockstationen mit Überladebrücken eingebaut wurden. „Allein unser Parcel-Service DPD holt täglich zwei volle Container ab. Insgesamt rollen jeden Tag im Schnitt sechs Lastzüge vom Hof.“

Casio hat bislang etwa 50 Prozent der neuen Lagerkapazitäten ausgelastet. „Jetzt wollen wir uns erstmal an das Tagesgeschäft anpassen.“ Da muss die von Schwichtenberg erhöhte Flexibilität bereits greifen. Zwar habe er glücklicherweise nicht auf starke Einbrüche zu reagieren. „Aber dass sich die Wirtschaftslage ändert, lässt sich an der Art der Aufträge deutlich ablesen. Die Kunden bestellen vorsichtiger. Im April haben wir beispielsweise viel mehr Kleinstaufträge verzeichnet. Rund die Hälfte hatte einen Auftragswert von unter 100 Euro. Früher waren das bestenfalls zehn Prozent.“

Für Schwichtenberg ist die gewünschte Prozessoptimierung noch nicht erreicht. „Da schlummern noch etliche Reserven, die wir in den nächsten ein bis anderthalb Jahren mittels fundierter Analysen heben wollen“, peilt der Logistikmanager das nächste Ziel an und ergänzt: „Doch schon aus dem Stand heraus, ohne große Anstrengung, haben wir bereits jetzt durch die Konsolidierung der verteilten Lager eine Kosteneinsparung von jährlich rund 400.000 Euro erzielt und unsere Flexibilität um 15 Prozent erhöht.“ *pf*

Flexibilität

Kleinteilelagerung stehen zwei Lagerpaternoster mit einer Gesamtkapazität von etwa 14.000 Lagerbehältern zur Verfügung.

In der 105 m langen und 68 m breiten Halle drei befindet sich das Hochregallager (HRL). Hier wird der Wareneingang über acht Lkw-Andockstationen abgewickelt. Für die wettergeschützte Entladung der Luftfrachtcontainer hat Casio eine zusätzliche Andockstation mit angetriebener Hub-Rollenbahn installiert. Die Air-cargo-Paletten können innerhalb von 2,5 Minuten vom Lkw automatisch entnommen und entladen werden.

„Da lauern schon die Aufträge“, skizziert der Logistiker. „Wir haben bei den begehrlichen Artikeln immer einen höheren Auftragsbestand als Artikelbestand.“ Das HRL selbst hat Künne als Schmalganglager mit einer Kapazität von 15.000 Europaletten entworfen.

Der Logistikaufbau geschieht nach dem Prinzip „Mann zur Ware“. Die Palettenentnahme aus dem HRL erfolgt über spezielle Auslagerungsbahnen in den Gassen eins bis zehn. An der Schnittstelle zur Fördererntechnik übergeben die Mitarbeiter die Paletten manuell. Um zu gewährleisten, dass die Paletten aller Gassen gleichmäßig auf die Auslagerungstrecke gelangen, hat Künne hier eine Vorrangschaltung eingeplant, die immer aktiv ist.

Doppelte Kommissionierführung

Über die Auslagerstrecke werden die Paletten dann der Kommissionierzone zugeführt, die sich im ersten Obergeschoss der Halle zwei und damit räumlich zwischen Wareneingang und Servicecenter befindet. Für jede der Produktgruppen wie etwa Uhren oder Rechner gibt es einen Lieferschein, die Transporte werden erst zusammengefasst, gerüstet und später vereinzelt. „Auch hier hat Flexibilität oberste Priorität. Wir können beispielsweise auftragsbezogen picken, packen und rüsten“, erklärt Schwichtenberg. „Nach Sektionen, wie Ländern oder Kunden. Oder auch sämtliche Reste wie Überhänge oder Kleinstaufträge auf die Entnahmeliste setzen, die dann verteilt werden.“

In der Kommissionierzone setzt Casio auf zwei verschiedene Systeme, zum einen Pick-by-Light, zum anderen auf Barcode-scanner aus dem eigenen Produktsortiment. Für den Transport der vorgepackten Versandeinheiten aus der Kommissionierzone im ersten Stock in den Verpackungs-



Mit dem Lift fahren die gepackten Kartons aus der Kommissionierzone in den Versand im Erdgeschoss.