

# Logistik- drehscheibe bei Gedore

In Remscheid, der wohl bekanntesten Werkzeugstadt Deutschlands, hat die Firma Gedore in die Reorganisation und Zentralisierung der Logistik investiert. In Kooperation mit der BSS-Materialflussgruppe als Generalunternehmer ist eine moderne Anlage für die Lagerung und Distribution eines 12 000 Artikel starken Produktsortiments entstanden, die im laufenden Betrieb erfolgreich an den Start gegangen ist. – Von Martin Gräß

Das Qualitätssiegel ‚Made in Germany‘ hat nach wie vor einen exzellenten Ruf. So hat nicht zuletzt das klare Bekenntnis zum Produktionsstandort Deutschland entscheidend dazu beigetragen, dass die Gedore-Gruppe zu den führenden Werkzeugherstellern weltweit zählt. Seit Gründung im Jahr 1919 setzt das Traditionsunternehmen aus Remscheid auf eine gelungene Verbindung von handwerklicher Tradition und innovativer Technik. Resultat sind Premiumprodukte, die in Industrie und Handwerk einen nahezu legendären Ruf genießen.

Alles aus einer Hand – dies hatte sich der Verbund an Werkzeugspezialisten für 2007 zum Ziel gesetzt. Unter der Dachgesellschaft Gedore Tool Center KG sollte sukzessive das über 12 000 Artikel umfassende Produktsortiment der Gruppe zentral an die Kunden vertrieben und versandt werden. Ziel war auch, den administrativen Aufwand zu minieren und den Bestellprozess zu vereinfachen. Grundlegende Umstrukturierungen der Logistik sowie Investitionen in die Automatisierung der Prozesse waren vor

diesem Hintergrund nicht zu vermeiden – eine große Herausforderung für den Werkzeugspezialisten, der bis dahin auf eine manuelle Abwicklung mit Staplerunterstützung setzte.

Wirtschaftliche Erwägungen sowie Standorttreue waren ausschlaggebend dafür, bestehende Flächen auch weiterhin zu nutzen. „Wir haben uns bewusst für Remscheid, den heutigen Standort des Stammwerks, entschieden. Ein Logistikzentrum auf der grünen Wiese neu zu errichten, wäre sicherlich um einiges einfacher gewesen, als in den bestehenden Räumlichkeiten im laufenden Betrieb ein völlig neues Logistikkonzept zu realisieren, ohne Kapazitäten auszulagern und ohne Lieferfähigkeiten zu verlieren“, resümiert Michael Bothe, Logistikleiter bei Gedore.

Nach ausführlicher Marktanalyse entschloss man sich im Herbst 2005, die BSS-Materialflussgruppe mit der Planung und Umsetzung dieses anspruchsvollen Projekts zu beauftragen. „Ausschlaggebend waren die uns präsentierten Planungskonzepte und natürlich



□ An fünf Multi-Picking-Arbeitsplätzen können bis zu 20 Aufträge parallel abgearbeitet werden



□ Via Funk-Terminals wird im Palettenregallager beleglos und wegeoptimiert kommissioniert



□ Erzeugte Liefereinheiten werden über Pufferbahnen den integrierten Packplätzen zugeführt

Referenzprojekte", so Bothe. Im Anschluss an umfangreiche Sanierungsarbeiten und Integration der neuen Förder- und Lagertechnik in das begrenzte Flächenraster konnte im Oktober 2006 mit der Belieferung des Tool Center begonnen werden. Parallel wurden erste Testläufe erfolgreich absolviert. Seit Anfang 2007 erfolgt die Lagerung und Distribution der Qualitätswerkzeuge der Firmengruppe über das rundum erneuerte, 10 000 m<sup>2</sup> umfassende Zentrallager in Remscheid. Integriert sind die Funktionsbereiche Automatisches Kleinteilelager (AKL), Palettenregallager (PRL), Sonder- und Versandlager.

Grundvoraussetzung für die erfolgreiche Integration der Markenwelt von Gedore in die IT-Landschaft war ein umfangreiches Pflichtenheft, in dem die erforderlichen Funktionalitäten und Prozesse durch BSS detailliert beschrieben und als Prämissen für die Realisierung festgelegt wurden. Gedore nutzt seit mehreren Jahren die ERP-Software Infor-AS auf Basis einer IBM AS-400. Hier wurde ein Lagerverwaltungssystem von BSS hierarchisch unter dem Hostsystem angesiedelt. Das Schnittstellenmanagement realisiert man via TCP/IP Protokoll.

Die gesamte Auftragsabwicklung unter Berücksichtigung spezieller Lieferzeiten, Auftragszusammenführungen zu einem Kunden, Exportsplitting usw. obliegt dem übergeordneten ERP-System. Aufträge, die an das von BSS implementierte Lagerverwaltungssystem (LVS) gesendet werden, sind entsprechend einer Prioritätenlistung auszuführen. Kommissionieraufträge für das AKL, PRL und Sonderlager werden parallel generiert und gestartet. Eine Besonderheit der Anlage ist die Möglichkeit, unter Berücksichtigung individueller Kundenanforderungen „just-in-time“ dar-



Der Autor, Martin Gräb, ist Leiter Vertrieb und Projektierung bei der BSS Bohnenberg GmbH in Solingen

über zu entscheiden, ob die Zusammenführung der Liefereinheiten zu einem Auftrag automatisch oder manuell unterstützt erfolgen soll. Integrierte Sonderprozesse im LVS sind unter anderem Verdichtungsfunktionen im AKL, die Erstellung von Bestandsabgleichdateien, manuelle Auslagerungen aus dem AKL und Umlagerungen.

Leistungsträger und sprichwörtliche Seele der Anlage ist das viergassige AKL mit rund 20 000 Stellplätzen für Behälter verschiedener Abmessungen. Ver- und entsorgt wird das AKL durch vier schienengebundene Regalbediengeräte (RBG). In Spitzenzeiten erzielen die RBG mit einer Fahrgeschwindigkeit von 5 m/s stündlich 140 Ein- und Auslagerbewegungen (Doppelspiele) pro Gerät. Für nicht behälterfähige Artikel sind ein Sonderlager und ein Palettenregallager mit insgesamt 5 280 Stellplätzen über fünf Ebenen geschaffen worden, die jeweils mit einer Tragkraft von einer Tonne ausgestattet sind. Mit Funkterminals wird hier auf 5 600 m<sup>2</sup> beleglos und wegeoptimiert kommissioniert. Das PRL ist als Verschieberegale mit zwölf Fahrwagen ausgelegt und erlaubt eine parallele Kommissionierung von bis

zu 72 Aufträgen. Dies sorgt für eine optimale Auslastung des Lagerraums und stellt eine hohe Auslagerleistung sicher.

Eine Besonderheit der Anlage ist die Hochleistungs-Kommissionierung über fünf Multi-Picking-Arbeitsplätze. Unter Berücksichtigung sämtlicher bereits im Umlauf befindlicher Artikel lassen sich hier bis zu insgesamt 20 Aufträge parallel abarbeiten.

Die Konsolidierung der kommissionierten Behälter aus den verschiedenen Zonen des PRL und der Sonderlager zusammen mit den Artikeln aus dem AKL erfolgt durch das LVS von BSS.

Sobald an den Pufferplätzen zur Verpackung Platz zur Ausgabe der zwischengelagerten Behälter vorhanden ist, werden diese aus dem AKL ausgegeben. Die erzeugten Liefereinheiten gelangen anschließend über zentrale Rollenbahnen in das Versandgeschoss. Hier wurden 18 Pufferbahnen mit integrierten Packstationen für den Versand per Paketdienst oder Spedition geschaffen – acht Großpackplätze für die Palettenbearbeitung sowie zehn Standardpackplätze für den Kartonversand. Nach Abschluss einer Lieferung aus dem BSS-verwalteten Bereich erfolgt über das ERP-System die Erstellung einer Liste über weitere Packstücke, die aus dem ERP-verwalteten Versandlager der Lieferung noch beizustellen sind.

Neben der fixen Größe des Standortes stellte der Zeitpunkt des Systemhochlaufs eine enorme Herausforderung für alle Projektbeteiligten dar. „Erfahrung und Kompetenz waren gefragt, das Logistikzentrum in einer konjunkturellen Hochphase in Betrieb zu nehmen“, erinnert sich Rolf Beckmann, Vertriebsleiter bei Gedore. Sowohl die Kapazitäten von Produktion als auch Logistik waren auf-

grund enormer Auftragseingänge nahezu ausgeschöpft. Zudem wurde der Echtstart zum Jahreswechsel noch um die jährliche Inventur erschwert. Dennoch erfolgte die Umstellung nahezu reibungslos.

Ein sehr sensibles Thema war auch die Anbindung an die eigene EDV-Software. Erschwerend kam hinzu, dass eine Datenkonsolidierung mehrerer Mandanten durchgeführt werden musste. „Ein erheblicher Mehraufwand, den wir gemeinsam haben“, so Manfred Dolezych, EDV-Leiter bei Gedore. Seit Anfang des Jahres werden in einem ersten Schritt die Artikel der Marken ‚Gedore‘, ‚Rahsol‘, ‚Dremotec‘, ‚Dako‘, ‚Habero‘, ‚Ochsenkopf‘ und ‚Carolus‘ über die zentrale Logistik in Remscheid versendet. „Alle Anwendungen laufen von Beginn an äußerst stabil. Zurzeit integrieren wir unsere Marken ‚Metec‘ und ‚Klann‘. Erst dann ist das Projekt für uns abgeschlossen“, so Dolezych.

Automatisierte Lösungen in der Logistik lohnen sich für den Mittelstand dann, wenn die Sortimentsvielfalt zunimmt und die wirtschaftliche Entwicklung ein konstant überproportionales Wachstum aufweist. Gedore hat durch diesen Schritt Rationalisierungspotenziale aktiviert und entscheidende Wettbewerbsvorteile generiert. Auf Grundlage moderner mechanischer Komponenten und neuer Prozesse sowie einer konsequenten informationstechnischen Vernetzung der Logistikkette verlassen heute bis zu 1 000 Sendungen pro Tag die neue Logistikplattform in Remscheid.

BSS Bohnenberg, Solingen  
Tel.: 0212/2356-0  
www.bss-bohnenberg.de