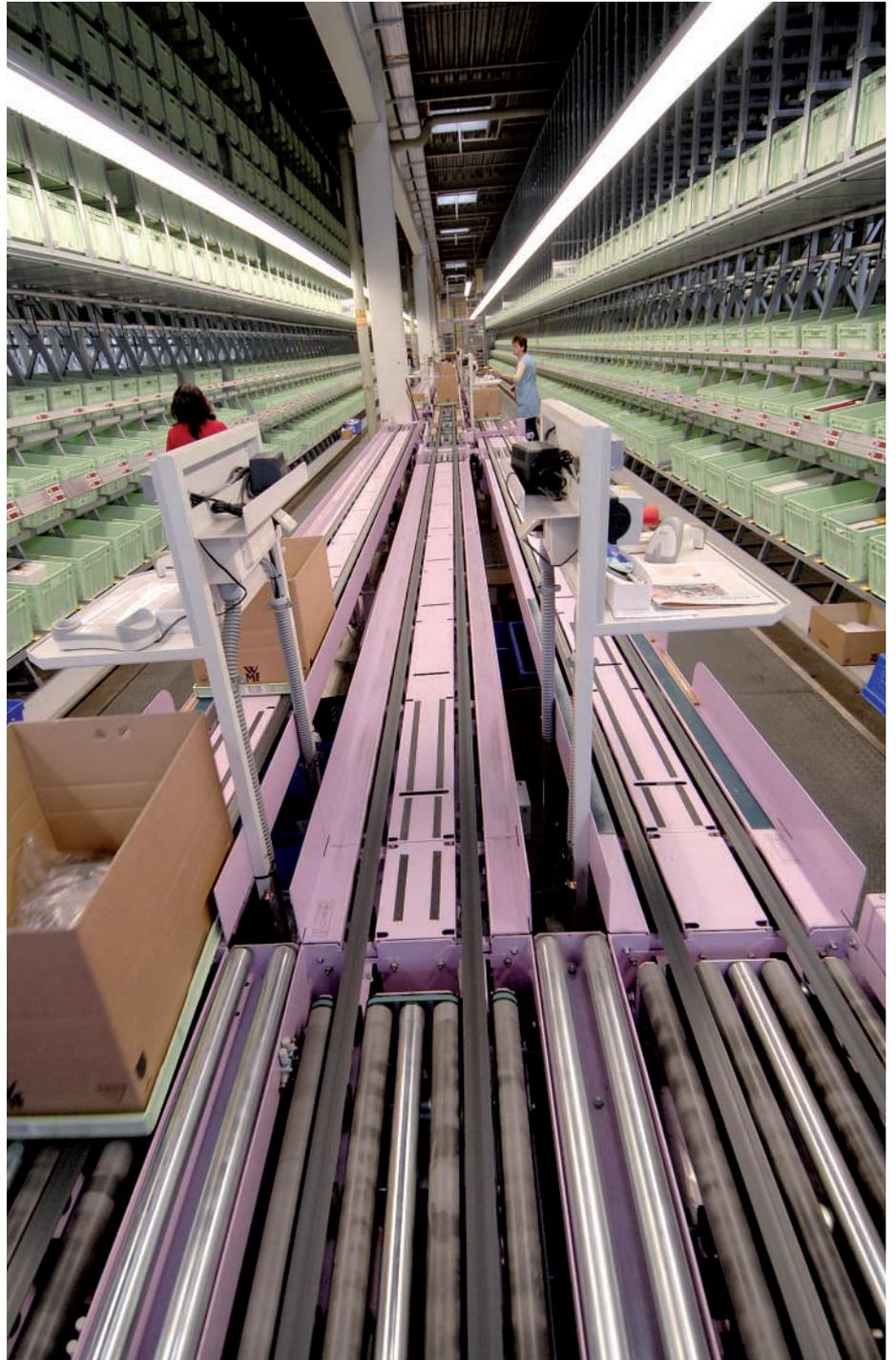


THE POWER OF DELIVERY.

intralogistik NEWS

www.viastore.com

viastore systems ist einer der führenden Anbieter von Intralogistik-Systemen. info@viastore.de

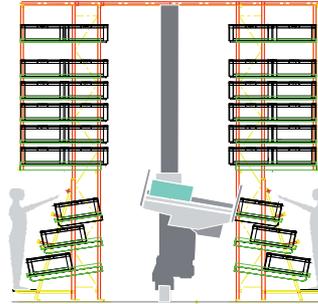


- **Titelstory:**
Die (Logistik-) Welt von WMF
Seite 3
- **Interview:**
RBG-Komplett-
austausch
bei Dichtomatik
Seite 5
- **viastore Spanien**
bringt Antriebe in
Schwung
Seite 7

viastore systems
intralogistik NEWS

Ausgabe
2 / 2007
8. Jahrgang

viastore.
systems



HPPS bietet in Bezug auf die Bereitstellfläche und die Greifebenen einen äußerst ergonomischen Arbeitsplatz.

Mehr Effizienz und Ergonomie beim Kommissionieren

Liebe Leserinnen und Leser,

mehr Leistung in Ihrem Lager – das ist das Ziel, für das wir bei viastore systems arbeiten. Durch den Einsatz automatischer Systeme konnten Durchsatz und Liefergeschwindigkeit von Lagern in den vergangenen Jahren kontinuierlich gesteigert werden. Und noch immer bietet innovative Technologie das Potenzial zu weiteren Leistungssteigerungen: wie zum Beispiel unser neues High Performance Picking System (HPPS). Durch die Kombination von moderner Regalbediengeräte-Technologie und leistungsfähiger Lagerverwaltungs-Software ist ein Kommissioniersystem entstanden, mit dem Aufträge noch schneller und effektiver kommissioniert werden können. Bis zu 40 Prozent mehr Wirtschaftlichkeit ist erreichbar; im Vergleich zu

manuellen Systemen lassen sich rund 70 Prozent der Lagerflächen einsparen.

Ein mitunter entscheidender Wettbewerbsvorteil – nicht nur die innerbetriebliche Kostenrechnung wird den Unterschied bemerken – auch Ihr Kunde wird den schnelleren Erhalt seiner Waren honorieren. Dies wird dadurch erzielt, dass die Durchlaufkanäle der Pick-by-Light-Anlage nicht nur automatisch vom Regalbediengerät befüllt werden, sondern dass die leeren bzw. in absehbarer Zeit nicht mehr benötigten Behälter wieder automatisch abgeholt werden. Die innovative Technik ist hierbei das speziell entwickelte Lastaufnahmemittel. Es kann sich auf das Gefälle des Durchlaufregals neigen und so die Behälter zurückziehen bzw. an den Greifbereich abgeben. Gleichzeitig ist HPPS ein Beispiel dafür, dass von der Automatisierung und Technologieentwicklung auch der Mitarbeiter an der Anlage profitiert, denn er erhält einen wesentlich ergonomischeren Arbeitsplatz. So ermöglicht das neue Lastaufnahmemittel die ergonomisch günstige Neigung der Greifebenen. Der Kommissio-

sionierer spart viel Zeit, weil er den leeren Ladungsträger nicht mehr zurückschieben oder gar herausnehmen muss. Und wer schon mal einen Tag lang an einer langen Regalfront hin- und hergelaufen ist, um Waren zusammenzupacken, wird zu schätzen wissen, dass mit HPPS die Bereitstellfläche dank des vollautomatischen Artikelwechsels deutlich kürzer ist. Der Kommissionierer muss wesentlich weniger laufen, um seine Aufträge abzuarbeiten.

HPPS kann übrigens in jedes Anlagenkonzept integriert werden. In dieser Ausgabe der intralogistik NEWS finden Sie einen ausführlichen Projektbericht über unsere Intralogistik-Lösungen mit HPPS bei der WMF AG.

Gerne informieren wir Sie auch genauer über die individuellen Einsatzmöglichkeiten von HPPS in Ihrem Lager.

Herzlichst Ihr

Jürgen Hartmann



Jürgen Hartmann ist Ressortleiter Vertrieb bei viastore systems in Stuttgart j.hartmann@viastore.de

HPPS = intelligente Kombination von Mechanik und Software

Mechanik

- leistungsfähige Regalbediengeräte vom Typ viaspeed (für Behälter)
- schwenkbare Lastaufnahmemittel zur automatischen Ver- und Entsorgung von Behältern
- drei ergonomisch günstige Greifebenen
- Ausstattung der Greifkanäle mit Pick-Anzeigen „Pick-by-Light“.

Software

- Basis ist das Lagerverwaltungs-System viad@tlvs
- Kartonavorbereitung: Je nach Artikelspektrum und -volumen wird die geeignete Kartongröße berechnet, die dem Mitarbeiter bei der Kartonaufrichtung angezeigt wird.

- Kartonstart: Die Software berechnet den maximalen Durchsatz der Anlage, die Durchlaufzeit der Aufträge sowie die Zielauslastung.
- Kommissioniermethoden: Je nach Artikelspektrum, Zugriffshäufigkeit und Handlingaufwand kann zwischen verschiedenen Kommissionierverfahren gewählt werden.
- Dynamische Bereitstellung: Die Lagerbestände zur Kommissionierung werden dynamisch bzw. bedarfsgerecht auf Basis statistischer Daten, der aktuellen Auftragsituation und der Anlagenauslastung bereitgestellt.

Welche Kommissionier-Methoden sind mit HPPS möglich?

- Pick-to-Belt
- Pick-by-Light: für hohe Kommissionierleistung, reine Kommissionierung ohne Value Added Services, von Palette oder aus Behältern, in Karton oder direkt auf Band.
- Pick-by-Voice: für größere Artikel oder Verpackungseinheiten
- RF-Pick: für komplexere Kommissioniervorgänge mit Value Added Services, z. B. Seriennummernerkennung, Etikettierung, Sammelgang
- Kommissionier-Liste
- Ware-zum-Mann: auch in Kombination mit klassischer Kommissionierung.



viastore systems rüstet
WMF-Warenverteilzentrum
für die Zukunft

Die (Logistik-)Welt von WMF

Technisch überalterte Lager- und Förderanlagen, eine hohe Vielfalt an unterschiedlichen Artikeln und Verpackungseinheiten, der Bedarf nach höheren Versand-Kapazitäten – die Zeit war reif für eine Sanierung des Lager-/Warenverteil-Zentrums von WMF in Geislingen.

WMF – dieser Name steht nicht nur für „Württembergische Metallwarenfabrik“, sondern seit über 150 Jahren auch für hochwertige Bestecke, Kochgeschirre, Tafelgeräte, Schneidwaren und Kaffeemaschinen. Hauptsitz ist Geislingen auf der Schwäbischen Alb, wo auch das zentrale Lager- und Warenverteilzentrum (LWZ) seinen Sitz hat. Von hier werden weltweit End- und Großkunden sowie die Tochtergesellschaften mit den WMF-Produkten versorgt.

Gestiegene Anforderungen des Marktes

Doch das dreigeschossige Lager, dessen Anlagenkonzept noch aus den 70er Jahren stammt, war in die Jahre gekommen: Die zum Teil 25 Jahre alten Lager- und Förderanlagen waren technisch veraltet. Einzelne Ersatzteile waren nicht mehr erhältlich. Zudem hat sich auch bei WMF im Laufe der Zeit die Auftragsstruktur geändert. Die durchschnittliche Größe der Sendung wurde kleiner, die Anzahl der Sendungen nahm und nimmt immer noch permanent zu. Zudem muss WMF immer öfter als Dienstleister für speziell konfigurierte Warenpakete auftreten und daneben auch aktionsgetriebene Großmengen – speziell vor Weihnachten – für Warenhäuser rationell abarbeiten. Gleichzeitig stieg die



Verpackungsvielfalt durch die wachsende internationale Ausrichtung des Unternehmens. Diesen neuen Herausforderungen des Marktes ist WMF mit der Neustrukturierung seiner intralogistischen Abläufe im Lager- und Warenverteilzentrum begegnet. Die bisherige zweistufige Kommissionierung sollte durch eine auftragsorientierte einstufige Kommissionierung abgelöst werden. Das Unternehmen schrieb hierfür einen Ideenwettbewerb aus, aus dem die Stuttgarter viastore systems GmbH als Gewinner hervorging. Im Jahr 2003 startete der Spezialist für Intralogistik-Lösungen damit, das LWZ komplett zu sanieren, wobei die vorhandene Gebäudesubstanz genutzt werden sollte. Ziel der gesamten Modernisierung sollte es sein, die Anzahl der vom Logistikzentrum bearbeiteten Aufträge zu verdoppeln sowie eine Anlage zu konzipieren, die auch bei Leistungsschwankungen (Stichwort Weihnachtsgeschäft) effizient betrieben werden kann. Zudem sollte bei der Auslegung des Lagers eine Leistungsreserve von 15 Prozent eingeplant werden. Die größte Herausforderung bestand jedoch darin, die Modernisierung ohne Unterbrechung des laufenden Betriebes durchzuführen.

Dazu wurden die Umbauarbeiten in mehreren Stufen durchgeführt. Insgesamt investierte WMF 17 Millionen Euro in das neue Lager- und Warenverteilzentrum. Durch den Einsatz eines modernen Logistikkonzeptes konnte die Länge der Fördertechnik von 7,5 auf 1,5 Kilometer reduziert werden. 15.000 Artikel befinden sich insgesamt im Lager, davon rund 5.000 pro Schicht im direkten Zugriff. Dabei werden pro Schicht durchschnittlich 2.900 Aufträge mit insgesamt rund 29.000 Positionen abgearbeitet. Das entspricht einem Versandvolumen von 350 m³ pro Schicht – wobei zu Spitzenzeiten auch schon 700 m³ erreicht wurden.

Neues Anlagenkonzept: Pick-Pack

Ermöglicht wurde dies durch einen vollständig neuen Ansatz, den viastore systems implementierte: Danach werden alle Artikel für einen Auftrag in einem Auftragskarton gesammelt, der dann ohne Umpacken versandfertig gemacht wird. Dazu ist eine Vorberechnung jeder einzelnen Sendung erforderlich: Für jeden Auftrag wird die notwendige Kartongröße ermittelt, so dass von Anfang an die Kommissionierladeeinheit (KLE) identisch mit der Versandeinheit ist. Anhand des errechneten KLE-Typs

viastore systems modernisierte das Lager- und Warenverteilzentrum von WMF mit einem neuen Anlagenkonzept nach dem „Pick-Pack-Prinzip“ und mit der Hochleistungs-Kommissionierung HPPS.



Jürgen Vedio, Logistikleiter bei WMF am Standort Geislingen, konnte durch die umfangreiche Lager-Modernisierung die Auftragsdurchlaufzeiten verkürzen und die Lieferkapazitäten deutlich verbessern.

Objekt NEWS



Daten zur Modernisierung von WMF

Leistungsumfang:

- Umbauplanung bei Nutzung der bestehenden Bausubstanz
- Verdoppelung der Anzahl der Aufträge pro Zeiteinheit
- Wechsel von artikelorientierter zweistufiger zu auftragsorientierter einstufiger Kommissionierung
- Installation des Lagerverwaltungs-Systems viad@t6.3
- Auslegung der Anlage mit 15 % Leistungsreserve
- Umbau ohne Unterbrechung des laufenden Betriebs

A-Lager:

- 29 Kommissionierbahnhöfe
- 10.800 Lagerplätze
- 1.800 aktive Greiffächer
- 5 viaspeed-Regalbediengeräte
- High Performance Picking System (HPPS)
- 3.000 Picks/h
- tägliche automatische Bestückung des Lagers mit aktuell ermittelten hochfrequenten Artikeln

Behälterlager:

- 45.000 Behälter-Stellplätze
- 10 Regalgassen mit je einem viaspeed-RBG
- 1.250 Doppelspiele/h
- permanente automatische Reorganisation des A-Lagers

Sorter:

- 1.800 Stellplätze
- 2 voneinander unabhängige viaspeed-RBG auf einer Laufschiene

Hochregallager:

- 2 Roboter zum Umsetzen der Behälter aus den Gitterpaletten auf die Behälter-Fördertechnik

werden die Bediener an der Kartonaufrichtung aufgefordert, einen Karton von entsprechender Größe aufzufalten. Insgesamt stehen sieben Kartongrößen zur Verfügung. Der Karton bekommt einen Barcode und wird mit dem Barcode einer Transportunterlage (Tray) „verheiratet“. Dieser Karton fährt dann entweder in das so genannte A-Lager oder über einen Vertikalförderer in das Erdgeschoss, wo sich die Karton-Kommissionierung und die B/C-Teile-Kommissionierung befinden, und sammelt nach dem „Pick-Pack-Prinzip“ die für seinen Auftrag bestimmten Waren ein.

Hochleistungs-Kommissionierung

Das A-Lager befindet sich im Obergeschoss des Gebäudes und verfügt über 10.800 Lagerplätze. 1.800 dieser Plätze sind aktive Greiffächer, die in drei für den Kommissionierer ergonomisch günstigen Greifebenen angeordnet sind. Täglich ermittelt das Lagerverwaltungs-System viad@tLVS die hochfrequenten Artikel und bestückt das A-Lager automatisch über Nacht. Die zuvor ermittelten Auftragskartons fahren auf einem mit Barcode versehenen Tray in den Kommissionier-Bahnhof ein. Hier wird das Tray gescannt und dem Kommissionierer über Pick-by-Light-Anzeigen an den Greiffächern signalisiert, aus welchem Behälter er wie viel Ware entnehmen muss. Die gesamte Bedienung erfolgt vollständig ohne PC, alle erforderlichen Angaben können direkt an den Pick-by-Light-Anzeigen durchgeführt werden. In der A-Kommissionierung kommt das High

Performance Picking System (HPPS) von viastore systems zum Einsatz: Dabei werden die Durchlaufkanäle der Pick-by-Light-Anlage nicht nur automatisch mit den benötigten Ladungsträgern befüllt, sondern die Regalbediengeräte – bei WMF sind insgesamt fünf vom Typ viaspeed im Einsatz – holen die Behälter auch wieder automatisch ab, wenn sie entweder leer sind oder für die Ware in absehbarer Zeit kein Bedarf mehr besteht. Für das RBG hat viastore systems ein spezielles Lastaufnahmemittel entwickelt, das sich auf das Gefälle des Durchlaufregals neigen kann, um so die Behälter wieder zurückziehen zu können. Durch diese automatische Ver- und Entsorgung der Greiffächer kann sich der Kommissionierer bei WMF vollständig auf seine Arbeit konzentrieren. Rund 20.000 der insgesamt 29.000 Lieferscheinpositionen pro Schicht werden nach dem geschilderten Prinzip im A-Lager kommissioniert.

Im Erdgeschoss befindet sich die Karton-Kommissionierung für voluminöse Ware, die nicht behälterfähig ist, aber in einen fördertechnik-tauglichen Karton passt. Auch hier erfolgt die Kommissionierung nach dem Pick-Pack-Prinzip direkt in den Karton und mit „Pick-by-Light“ analog zum A-Lager. Fünf Querverschiebewagen sorgen für einen ständigen Austausch der Gitterpaletten aus dem Hochregallager im Hintergrund. Die Kommissionierung selten benötigter Artikel findet an den so genannten B/C-Türmen statt. Dazu stehen sieben Arbeitsplätze mit einem Turmspeicher zur Verfügung. Die

Aus dem automatischen Kleinteilelager im Erdgeschoss wird das A-Lager permanent reorganisiert, und die B/C-Türme werden mit Ware versorgt.

Kommissionierung erfolgt wieder direkt in den Karton.

Für die Anfahrreihenfolge des Auftragskartons in den unterschiedlichen Kommissionierbereichen und Bahnhöfen ermittelt das Lagerverwaltungs-System viad@tLVS vor Auftragsstart die Stapelklasse der Waren. So werden zum Beispiel zerbrechliche Artikel zuletzt kommissioniert.

Spedition oder Paketversand?

Nach Abschluss der Kommissionierung erfolgt eine Trennung der Kartons – je nachdem, ob der Auftrag per Paketversand oder per Spedition versendet werden soll. Für den Speditionsverkehr werden die einzelnen Kartons in so genannten Kubikmeter-Kartons auf Paletten verpackt. Bis ein solcher Großkarton vollständig gefüllt ist, werden die KLE in einem Sorter mit 1.800 Stellplätzen zwischengelagert. Für den Paketversand müssen die KLE dagegen nur noch mit Füllmaterial aufgefüllt werden und mit Adressticket und Lieferschein versehen werden.

Automatische Lager sorgen für Warenstrom

Im Erdgeschoss befindet sich auch das automatische Kleinteilelager (AKL), aus dem permanent das A-Lager reorganisiert wird und aus dem die KLE für die B/C-Türme angeedient werden. In zehn mit viaspeed-Regalbediengeräten bestückten Regalgassen ist Platz für 45.000 Behälter; 1.250 Ein- und Auslagerungen pro Stunde fallen hier durchschnittlich an. Dieses Lager wiederum wird von einem im Untergeschoss befindlichen Hochregallager (HRL) versorgt, das in 17 Regalgassen 24.000 Rollgitter-Paletten beherbergt. Wenn nun im AKL der Mindestbestand eines Artikels erreicht wird, initiiert viad@t automatisch den Nachschub aus dem Hochregallager. Dabei fährt die aus dem HRL ausgelagerte Rollgitter-Palette mit bis zu acht Behältern zu einem Roboter-

Objekt NEWS



Die zu entnehmende Stückzahl wird der Kommissioniererin über „Pick-by-Light“ angezeigt.

zentrum. Dort setzen zwei Roboter die Behälter von der Palette auf die Behälterförderertechnik, die sie dann in das Behälterlager fährt. An das Hochregallager ist auch die Karton-Kommissionierung im Erdgeschoss angeschlossen.

Sicherheit für die Auftragsabwicklung

Die komplette Anlage wird über einen Auftragsleitstand gesteuert. Hier werden mit Hilfe von viad@t-

Dialogen die Durchlaufzeiten genauso überwacht wie die einzelnen Aufträge, die Füllgrade der Lagerbereiche oder Aufsetzaktionen. Grundsätzlich spielen die Sicherheit, d. h. das Vermeiden von Fehlern bei der Kommissionierung, und der Versand eine große Rolle bei der Lagerkonzeption. So erfolgt die Steuerung der Trays, auf denen sich die KLE befinden, über die in allen Anlagenbereichen installierten Barcode-Leseinheiten. Durch diesen Ansatz einer

scannergesteuerten Anlage ist es möglich, ein Tray oder einen Behälter von der Anlage herunterzunehmen und an einem beliebigen anderen Punkt wieder aufzusetzen - die Steuerung leitet den Behälter automatisch zu seinem ursprünglichen Ziel weiter. Zudem befinden sich auf der Förderanlage 17 Kontroll-Wiegestellen. Bei einer Gewichtsabweichung von mehr als 3 Prozent gegenüber dem errechneten Wert wird ein Karton sofort ausgeschleust und zu einem „Clearing-Platz“ im Erdgeschoss transportiert. Dort können die Mengen der Artikel überprüft und korrigiert werden.

Insgesamt konnte WMF mit der Modernisierung des Lager-/Warenverteilzentrums seine Lieferkapazitäten deutlich verbessern und die Auftragsdurchlaufzeiten verkürzen.

www.wmf.de

Dichtomatik tauscht vier Regalbediengeräte bei laufendem Betrieb

Im fliegenden Wechsel

Die Dichtomatik GmbH ist ein Spezialist für technische Dichtungen. Mehr als 55.000 unterschiedliche Dichtungstypen sind ab Lager lieferbar - vom O-Ring über Radialwellendichtringe bis hin zu Kolbendichtungen. Das Hauptlager des Unternehmens steht in Hamburg. Das 6.000 m² große, vollautomatisierte Lager dient sowohl der Versorgung des europaweiten Netzwerks von Zweigniederlassungen, als auch der direkten Belieferung der Kunden. Zur Aufrechterhaltung der Lagerverfügbarkeit tauschte viastore systems vier der insgesamt acht Regalbediengeräte im Hauptlager aus - bei laufendem Betrieb. Die Redaktion

der intralogistik NEWS sprach mit Michael Drux, Lagerleiter bei Dichtomatik in Hamburg, sowie mit Frank Bredemeier, zuständiger Vertriebsfachmann für den Bereich Umbau/Modernisierung, und Projektleiter Rainer Jüngst von viastore systems.

intralogistik NEWS: Herr Drux, welche Rolle spielt die Logistik in Ihrem Unternehmen?

Michael Drux: In unserem Geschäft entscheidet die Verfügbarkeit der Dichtungen über den Erfolg beim Kunden. Unser Firmenmotto „Any seal. Any time.“ sagt schon aus, dass die Liefertreue, die Verfügbarkeit und die Schnelligkeit des Versandes Hauptkriterien für unsere Kunden sind, mit denen wir uns auch gegenüber dem Wettbewerb abheben können. Alles, was der Kunde bis 17:30 Uhr bei uns bestellt, geht zum allergrößten Teil noch am gleichen Tag raus.

intralogistik NEWS: Konnten Sie das denn auch während der Modernisierung gewährleisten?

Michael Drux: Genau das war beim Umbau entscheidend: Wir durften grundsätzlich keinen Ausfall haben. Das war schwierig, unter anderem auch, weil die alten Regalbediengeräte auf anderen Fahrseilen fuhren.

intralogistik NEWS: Was machte denn überhaupt die Modernisierung Ihres Lagers erforderlich?

Michael Drux: Das ist wie bei einem Auto - nach zwölf Jahren wird es schwierig, das eine oder andere Ersatzteil zu bekommen. Für die Regalbediengeräte wurden bereits einige Ersatzteile abgekündigt. Wir hätten also Probleme bekommen, was die Stillstandszeiten der Anlage betrifft.



Michael Drux, Lagerleiter bei Dichtomatik

Objekt NEWS

Daten zur Modernisierung von Dichtomatik

Leistungsumfang:

- 1998: Austausch von einem RBG
- 2001: Erweiterung um eine Gasse und Austausch von 2 RBG von Fremdhersteller
- 2006: Komplettaustausch von 4 RBG mit IPC-Steuerung, Austausch des Materialfluss-Rechners und der alten Siemens S-5-Fördertechnik-steuerungen

Wesentliche Merkmale:

- achtgassiges Tablarlager
- 8 RBG vom Typ viaspeed
- ca. 10.000 Stellplätze
- Höhe: 7,7 m
- Länge: 25 m



Aus dem achtgassigen Tablarlager beliefert Dichtomatik die europaweiten Zweigniederlassungen und Kunden.

Zudem wollten wir unser Lagersystem für die Zukunft fit machen und unseren veralteten Lagerverwaltungsrechner auf eine neue Hardware mit aktuellen standardisierten Schnittstellen umstellen.

Frank Bredemeier: viastore systems und Dichtomatik haben schon eine langjährige gemeinsame Historie. So haben wir schon 1998 ein Gerät ausgetauscht und im Jahr 2001 das Lager um eine Gasse erweitert. Damals wurden auch zwei noch vorhandene Fremdgeräte ersetzt. Und 2006 schließlich sind die verbliebenen vier Altgeräte – das älteste von 1990 – ausgetauscht worden.

intragistik NEWS:

Warum wurden denn gleich die kompletten Regalbediengeräte ausgetauscht und nicht nur einzelne Komponenten?

Michael Drux: Wir versprochen uns größere wirtschaftliche Vorteile von einem Komplettaustausch. Vorher hatten wir sechs verschiedene Anlagen, heute sind alle Geräte baugleich. Dadurch ist die Bedienung für alle Geräte gleich, was besonders wichtig ist, wenn wir mal Zeitarbeiter einsetzen. Ein neuer Mitarbeiter braucht jetzt nur noch einmal die Bedienung zu lernen, und nicht für verschiedene Typen. Zudem müssen wir Ersatzteile nur noch für einen Typ von Regalbediengerät vorrätig halten.

Frank Bredemeier: Ein Grund für den Komplettaustausch war auch der enge Zeitrahmen. Die Kunden von Dichtomatik durften nichts von der Modernisierung merken, daher hatten wir nur vier Wochenenden

von Freitag bis sonntagabends Zeit für den Umbau. Und der Austausch eines komplett vorgetesteten Regalbediengerätes geht deutlich schneller als der Austausch aller elektrischen Komponenten inklusive der Antriebe sowie der verschleißbeanspruchten Bauteile an einem alten Gerät.

intragistik NEWS:

Obwohl neue Fahrschienen verlegt werden mussten?

Rainer Jüngst: Die Fahrschienen hätten sowieso ausgetauscht werden müssen, da sie auf Grund der langen Betriebsdauer verschlissen waren. Aber wir konnten die Zeit für den Einbau der neuen Schienen dadurch verkürzen, dass wir Spezialbeton eingesetzt haben. Dieser Unterguss-Beton härtet besonders schnell aus und war so schon nach zwölf Stunden zumindest teilbelastbar.

Michael Drux: Zudem haben wir die Umbaumaßnahmen in den Mai letzten Jahres gelegt, da wir so die Feiertage nutzen konnten. In der Nacht von Donnerstag auf Freitag haben wir dann immer die noch vorliegenden Aufträge abgearbeitet. So konnte die Anlage freitags sechs Stunden stehen. Die wurden genutzt, um die Fahrschiene zu wechseln. Der Beton konnte anschließend aushärten. Am Samstagmorgen wurde das neue Regalbediengerät aufgesetzt, am Sonntagnachmittag dann der erste Echtlauf durchgeführt. Und in der Nacht auf Montag konnten wir dann die Aufträge erledigen, die am Freitag liegen geblieben sind, so dass wir am Montag schon wieder liefern konnten.

Rainer Jüngst: Gerade diese Terminkoordination war bei diesem Projekt für uns als Generalunternehmen die große Herausforderung. Um den Einbau der RBG möglichst reibungslos in den Zeitplan integrieren zu können, haben wir diese komplett mit der überlagerten Steuerung in unserem Testcenter in Stuttgart getestet. Schließlich waren wir sogar schneller als geplant fertig – statt Montagmorgen war der Umbau schon am Sonntagnachmittag abgeschlossen.

intragistik NEWS:

Sie konnten jetzt ja schon einige Monate mit den neuen RBG arbeiten – wie sind denn Ihre Erfahrungen, Herr Drux?

Michael Drux: Zunächst mal ist die Anlage jetzt rund zehn Prozent schneller. Heute schaffen wir rund 90 Doppelspiele in der Stunde. Aber besonders bei den Stillstandszeiten macht sich die Modernisierung bemerkbar. Unsere ohnehin schon geringen Ausfallzeiten von ca. 40 Stunden pro Jahr konnten wir nochmals um 50 Prozent reduzieren. Somit liegen wir heute bei einer Anlagenverfügbarkeit von über 99 Prozent!

www.dichtomatik.de



Rainer Jüngst, Projektleiter bei viastore systems



Frank Bredemeier, Mitarbeiter im Vertrieb Umbau/Modernisierung bei viastore systems



RBG vom Typ viaspeed mit Tablarverschiebeeinheit als Lastaufnahmemittel.

Neues Produktions-
Nachschublager für Bosch

viastore Spanien bringt Antriebe in Schwung

Die Firma Robert Bosch Fábrica de Castellet, S.A. produziert am Standort Le Castellet in Spanien mit etwa 800 Mitarbeitern Scheibenwischerantriebe für Front- und Heckscheiben sowie Zubehör für Klimaanlage mehrerer Automobilhersteller.

Das spanische Tochterunternehmen des Systemanbieters viastore systems hat an diesem Standort im Lauf des Jahres 2006 ein schlüsselfertiges Nachschublager für die Produktion errichtet. viastore systems setzt dabei sein Lagerverwaltungs-System viad@tLVS mit einer SAP-Schnittstelle, sein Materialfluss-System viad@tMFS und seine Fördertechnik-Steuerung viad@tSPS ein.

Zusätzlich zu dem von der Firma Bosch entwickelten SAP-Referenzmodell für die Lagerverwaltung wurde viad@tLVS als Subsystem einge-

Unsere neue Portraitserie über die viastore-Niederlassungen im Ausland führt uns heute nach Spanien...

Olé!

Bis 1988 reichen die Wurzeln von viastore systems in Spanien zurück. Damals beteiligte sich Haushahn Automationssysteme an der Firma Consistem, die zu diesem Zeitpunkt noch in Madrid ansässig war. Erst nach der Übernahme der Mehrheitsanteile an Consistem im Jahr 1998 erfolgte der Umzug nach Barcelona. Seit 1999 firmiert das Unternehmen unter dem Namen viastore systems S.A. Bei der Abwicklung der Projekte auf dem spanischen und portugiesischen Markt agiert viastore systems S.A. unabhängig vom deutschen



Foto: Bosch

setzt. Das Lager umfasst fünf Lagerzonen mit insgesamt sieben Gassen und 4.348 Stellplätzen. Das automatische Kleinteilelager dient der Lagerung von Tablarern mit einem Gewicht von bis zu 300 kg, während in den vier anderen Lagerzonen jeweils Europaletten und Halb-Paletten mit unterschiedlichen Maximalgewichten gelagert werden können. Das manuelle Palettenlager ist darüber hinaus für die Lagerung von Gitterboxen ausgelegt.

viastore systems S.A. setzt im AKL ein Regalbediengerät vom Typ viaspeed mit Tablarverschiebeeinrichtung und im APL ein RBG vom Typ viapal ein. Das Platinenlager ist ebenso wie eine Seite des APL komplett mit Durchlaufkanälen zur direkten Andienung an die Fertigung ausgestattet. Darüber hinaus verfügt das Vormontage-

lager über Durchlaufkanäle in seiner untersten Ebene, während es ansonsten mit festen Plätzen ausgestattet ist. Über Subunternehmer war viastore systems S.A. auch für die Bereitstellung der Regale und der Fördertechnik verantwortlich.

Da die Firma Bosch das Lager im Drei-Schicht-Betrieb fährt, ist es von besonderer Bedeutung, dass viastore systems S.A. eine 24-Stunden-Hotline für die Software und eine 24-Stunden-Vor-Ort-Rufbereitschaft für sämtliche Anlagenkomponenten an 365 Tagen im Jahr garantieren kann.

Für weitere Informationen rund um unsere Niederlassung in Spanien wenden Sie sich bitte direkt an Geschäftsführer Thomas Loibl (Tel.: +34 93-59 10 801) oder wählen Sie den Weg über unser deutsches Stammhaus, Martin Ulmer (Tel.: +49 711-98 18-29 42).



9001 ebenfalls in enger Zusammenarbeit mit dem deutschen Stammhaus.

Auch im After-Sales-Segment ist viastore systems S.A. sehr präsent: falls gewünscht, steht dem Kunden eine Hotline und eine Vor-Ort-Rufbereitschaft über 24 Stunden an 365 Tagen im Jahr zur Verfügung. Ein solcher Service wirkt sich natürlich positiv auf den Kundenstamm aus: dieser umfasst seit Jahren sowohl international tätige Unternehmen wie Bosch, Staedtler, Sony und Sandvik als auch namhafte spanische Firmen wie Ochoa, Cecofar, Nupik und Casa Taradellas.

viastore systems Spanien hat zurzeit 17 Mitarbeiter und wird seit Anfang 2004 von Geschäftsführer Thomas Loibl geleitet (hintere Reihe links).

intralogistik NEWS

So erreichen Sie uns:

Vertriebszentrale:
0711 / 98 18 - 195
info@viastore.de

Niederlassung West:
0711 / 98 18 - 114
info@viastore.de

Modernisierung:
0711 / 98 18 - 128
info@viastore.de

Service/Ersatzteile:
0711 / 98 18 - 295
ersatzteile@viastore.de
viastore systems GmbH
Magirusstraße 13
70469 Stuttgart

Niederlassung Nord:
05731 / 6 83 98 - 11
buero-nord@viastore.de
viastore systems GmbH
Osterweg 2
32549 Bad Oeynhausen

Niederlassung Ost:
030 / 47 47 18 - 84
buero-ost@viastore.de
viastore systems GmbH
Thulestraße 42
13189 Berlin

Lager-Neubauten im Herzen Schwabens

Faber Kabel und Erbe Elektromedizin wählen Logistiklösungen von viastore

Die Unternehmen Faber Kabel, einer der größten Kabeldistributoren Europas, und Erbe Elektromedizin, ein innovatives Unternehmen im Bereich medizinischer Geräte und Zubehör, haben sich für den Generalunternehmer viastore systems als Partner für ihre Intralogistik-Projekte entschieden.

Die sichere und schnelle Versorgung der Kunden weltweit auch mit großen Mengen an Kabeln steht beim Lagerneubau der Klaus Faber AG in Fichtenau im Vordergrund. In sieben Regalgassen wird das Lager daher Platz für 10.584 Paletten bieten, das maximale Gewicht pro Palette beträgt 1 t. Da mit



Lager-Neubau bei Erbe in Tübingen.

je 30 Ein- und Auslagerungen pro Stunde nur eine relativ geringe Umschlagsleistung erforderlich ist, werden alle sieben Gassen vorerst von nur einem Regalbediengerät (RBG) vom Typ viapal von viastore systems bedient, das mittels eines Umsetzers zwischen den Gassen verfahren kann. Neben der Lager- und Fördertechnik liefert viastore auch die Steuerungen sowie die Stellplatzverwaltung, wobei letztere über Schnittstellen an das Individual-Lagerverwaltungs-System von Faber Kabel angeschlossen wird. Das 1950 von Klaus Faber gegründete Saarbrücker Unternehmen hat sich auf den Vertrieb elektrischer Kabel und Leitungen spezialisiert. Die innovative Logistikstruktur ist eine Stärke von Faber Kabel. Dazu stehen an den zwei Lagerstandorten Hedemünden und Fichtenau 120.000 m² Lagerfläche zur Verfügung.

Das neue Lager der Tübinger Firma Erbe Elektromedizin dient sowohl der Lagerung von Fertigwaren wie auch von Bauteilen und Halbfertigteilen für die elektro-medizinischen Geräte. Zur Lagerung der in Gewicht, Abmessungen und Verpackung unterschiedlichen Waren errichtet viastore systems ein Tablarlager mit 3.348 Stellplätzen in drei Gassen. Die Ein- und Auslagerung erfolgt jeweils über ein Regalbediengerät vom Typ viaspeed pro Gasse. An den drei angeschlossenen Kommissionierplätzen wird das jeweils benötigte Modul im Tablar mit einer Laserpositionsanzeige markiert. Neben der Lager- und Fördertechnik liefert viastore systems auch die Materialfluss-Steuerung und installiert eine Schnittstelle zum Lagerverwaltungs-System von Erbe.

www.erbe-med.de
www.faberkabel.de

Info-Service

Wenn Sie weitere Informationen über viastore oder Systeme, Produkte und Dienstleistungen wünschen, senden Sie einfach eine E-Mail an marketing@viastore.de oder faxen Sie den Coupon an 0711 / 98 18 - 180.

Bitte senden Sie uns folgende Broschüren:

- Imagebroschüre
- Produktbroschüre Regalbediengeräte
- Produktbroschüre viad@t
- Bauprojekt Lager
- Schulungsbroschüre
- viad@tACADEMY
- Produktbroschüre HPPS

- Infobroschüre Lifetime Partnership
- Logistics Execution mit SAP
- Kleinanlagen „Intralogistik light“

Referenzen:

- SHK
- Elektro
- Verpackung
- Transport / Verkehr
- Investitionsgüter
- Baustoffe / Bauteile
- Stahl / Metall / Guss
- Möbel / Küchen / Holz
- Handel
- Sonstige: _____



Firma _____

Name _____

Straße _____

PLZ _____

Ort _____



www.viastore.com

FRANKREICH
viastore systems S.A.R.L.
31 Allée du Grand Coquille
F-45800
St. Jean de Braye
info@viastore.fr

SPANIEN
viastore systems S.A.
C / Paletes 8, Edificio B
Parc Tecnològic del Vallès
E-08290 Cerdanyola
(Barcelona)
info@viastore.es

USA
viastore systems Inc.
4717 Broadmoor Ave. SE
Suite A
Grand Rapids,
MI 49512-4048
info@viastore.com

NIEDERLANDE
viastore systems b.v.
Haringvliet 100
NL-3011 TH Rotterdam
info@viastore.nl

GROSSBRITANNIEN
viastore systems Ltd.
Westgate Lodge
Low Street
UK-North Wheatley,
DN22 9DS
info@viastore.com

TSCHECHISCHE REPUBLIK
viastore systems s.r.o.
Dopravní 33
318 00 Pilsen
info@viastore.de

RUSSLAND
viastore systems
Repräsentanz Moskau
Leningradsky
prospekt, 9-62
125040 Moscow
cssc@loyds.ru