



Bremen: Eine BLG-Mitarbeiterin verpackt eine Onlinebestellung für Tchibo.

Multichannel für Tchibo

AUSBAU Dank des erweiterten Logistikzentrums in Bremen kann der Dienstleister BLG Handelslogistik für Tchibo bislang getrennte Vertriebswege aus einer Anlage bedienen.

Fleißige, rotbraune Ameisen zieren die neue, 125 Meter lange Förderbrücke, die Neubau und Bestandsanlage verbindet. Arbeitsam wie die Vorbilder aus der Tierwelt mussten auch die Beteiligten am Erweiterungsprojekt der BLG Logistics Group in Bremen sein.

Für die Tchibo GmbH betreibt die BLG Handelslogistik GmbH & Co. KG in der Hansestadt einen der größten Logistikkomplexe Europas. Um auch das Onlinegeschäft des Handelsunternehmens abwickeln zu können, steckte der Dienstleister 50 Mio. Euro in den Ausbau des Standorts. Mit der Erweiterung wird laut BLG die Logistik für die Belieferung der Filialen, Verkaufsstellen und Onlinekunden zusammengeführt und an den Multichannel-Vertrieb von Tchibo angepasst.

In acht Monaten Bauzeit erstellte der Generalunternehmer für den Bau, die Köster GmbH aus Osnabrück, schlüsselfertig ein neues Logistikzentrum mit 60 Überladebrücken, einem automatisierten Kleinteilelager und einem Sortergebäude. Für das neue Logistikzentrum mit einer Nutzfläche von 15.000 m² verbaute Köster 1.100 Fertigteile, 6.900 m³ Beton und 640 Tonnen Stahl.

Die Ingenieure des Kompetenz-Centers Köster-Logistics stimmten sich – direkt nachdem der Auftrag erteilt worden war – mit BLG, Fachplanern und den Anlagenbauern der SSI Schäfer Peem GmbH aus Graz, dem Generalunternehmer für die Fördertechnik, ab. „Es gab vom Bauherrn klare Vorgaben, welche bestehenden Logistik-Produktionslinien wir in

welcher Zeitachse nicht beeinträchtigen durften. Danach haben wir den gesamten Bauablauf getaktet und einen akribischen Terminplan erstellt, den wir auf den Tag genau eingehalten haben“, sagt Ulrich Wippermann, Leiter des Kompetenz-Centers Köster-Logistics. Die Generalplanung und Realisierungsbegleitung für die Bereiche Bau und Logistik lag im Projekt bei der Metroplan Engineering GmbH, Hamburg.

SSI Schäfer folgte dem Bauablauf und montierte die Fördertechnik, sobald ein Bauabschnitt fertig war. Besonders sensibel mussten die Bauspezialisten bei der Erstellung der 125 Meter langen Förderbrücke vorgehen, die vom Neubau durch eine neu geschaffene Öffnung in den Bestand führt. Das Baufeld war hier extrem beengt und musste genutzt werden, ohne den angrenzenden Logistikbetrieb zu beeinträchtigen.

17 Kilometer Fördertechnik

Über die Förderbrücke gelangen die Behälter in das Sortergebäude. Ein Teil wird dort direkt mit Lieferscheinen versehen, automatisch gedeckelt, etikettiert, umreift in das Erdgeschoss zur richtigen Überladebrücke befördert und dort manuell palettiert und verladen. Ein anderer Teil der Behälter wird erst an den Verpackungsplätzen final bearbeitet.

Insgesamt etwa 17 km Fördertechnik entstanden im Neubau und wurden in die vorhandene Hochregallagertechnik integriert. „Wir haben ein modulares System aus verschiedenen Förderkomponenten und Lagerelementen erstellt, das flexibel in der Anwendung ist und Kartons oder Behälter in unterschiedlichen Mengen und Geschwindigkeiten befördern kann“, berichtet SSI-Vertriebsdirektor Franz Stöger. Dazu zählt auch Palettenfördertechnik für die effektive Nutzung der Ecken

FIRMEN & FAKTEN

Generalunternehmer Bau:

Köster GmbH, Osnabrück

Generalunternehmer Förderanlagen:

SSI Schäfer Peem GmbH, Graz (A)

Planung: Metroplan Engineering GmbH, Hamburg

Lagerverwaltungssoftware:

Inconso AG, Bad Nauheim

und Pufferzonen mit einem Karussell-System, das eine dynamische Einlagerung ermöglicht.

Aufgabe der Puffer ist es, einzelne Bereiche zu entkoppeln. Zwischen Kommissionierung und Packarbeitsplätzen gibt es solche Puffer, in denen Produkte zwischengelagert und sequenziert wieder ausgeschleust werden. „Auf diese Weise erreichen wir einen kontinuierlichen Arbeitsfluss und können verschiedene Produkte für einen Auftrag innerhalb kurzer Zeit zusammenführen“, sagt Stöger.

Hohe Durchsatz- und Ausschleusleistungen sichern bei dieser logistischen Lösung eine rasche Auftragsabwicklung. Die Anlage ist ausgelegt auf hohe Reaktionsmöglichkeiten in Spitzenzeiten. Sie erkennt jedes Fördergut durch den Einsatz

Im Vordergrund ist der Erweiterungsbau zu sehen, der durch eine Förderbrücke mit dem Bestandsbau verbunden ist.



Seit dem Spatenstich für das neue Sortergebäude im März 2012 wurde die Anlage im laufenden Geschäftsbetrieb in vier Teilschritten erweitert: Es stehen unter anderem 133 Kommissionier-Bahnhöfe, 96 Verpackungsarbeitsplätze, ein automatisches Kleinteilelager zur Pufferung von bis zu 13.500 Behältern und ein Sorter mit 42 Teleskopförderern für die Verladung zur Verfügung.

„Wir nehmen die Anlage nach und nach in Betrieb, wie es bei solchen Großprojekten üblich ist. Diese Schritte sind eng mit unserem Kunden abgestimmt“, erklärt

Bolko Wiechmann, Projektleiter bei der BLG Handelslogistik.

Seit Ende April werden die ersten Bestellungen der Tchibo-Kunden im neuen Bereich des Logistikzentrums bearbeitet: Laut dem Logistikdienst-

leister soll das Auftragsvolumen Schritt für Schritt und nach Ländern geordnet gesteigert werden. In Bremen werden nicht nur Einkäufe aus Ungarn, Polen und der Slowakei verpackt, sondern seit Anfang Juli auch die Onlinebestellungen der deutschen Kundschaft. Sie machen den Hauptanteil bei den Bestellungen aus und werden in mehreren Etappen in die Abwicklung eingebunden. Im Herbst 2013 schließlich sollen dann alle Pakete der Onlinekunden von Tchibo durch die BLG Handelslogistik verschickt werden.

Beim Logistikdienstleister fühlt man sich gerüstet für das Weihnachtsgeschäft.

BLG-Projektleiter Wiechmann: „Durch die anspruchsvolle Umbauphase und die bis zum Weihnachtsgeschäft abgeschlossene Inbetriebnahme werden das Team und die Anlage sehr gut vorbereitet sein und die erwarteten Mengen abwickeln können.“ mp



„Die Belieferung der Filialen und Verkaufsstellen durfte zu keinem Punkt unterbrochen oder verzögert werden.“

Bolko Wiechmann, Projektleiter bei der BLG Handelslogistik

von Sensoren und kann es mit Verteilereinheiten exakt steuern.

Die Gesamtanlage in Bremen hat eine Spitzenkapazität von 42.400 Verkaufseinheiten pro Stunde. Die Behälter bewegen sich mit 0,6 bis 1,0 Meter pro Sekunde, im Sorter mit 1,7 Meter pro Sekunde.



Galerie

In der Magazin-App und unter www.logistik-heute.de finden Sie zu diesem Thema eine Bildergalerie.