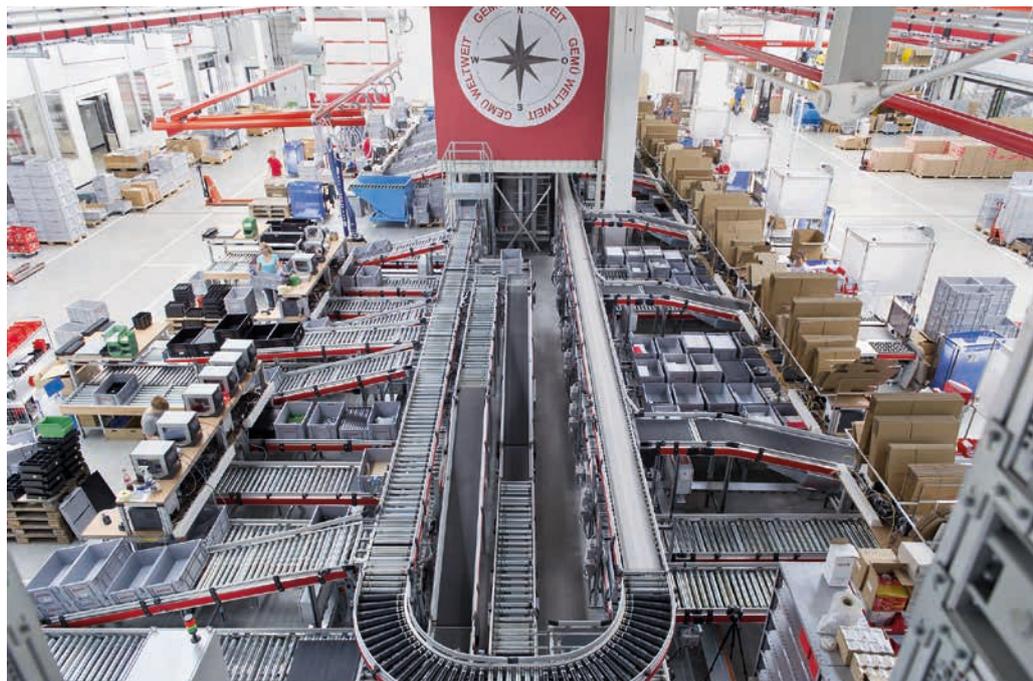


Schneller vom Auftragseingang zum Versand

Der Ventil- und Messtechnik-Spezialist GEMÜ hat mit dem Bau seines neuen Produktions- und Logistikzentrums eine neue Ära eingeläutet. Versand- und Produktionslogistik wurden mit einer durchgängig automatisierten Anlage des Systemintegrators und Software-Spezialisten Viastore Systems grundlegend optimiert. Die Lager- und Distributionslösung hat die Lieferzeiten deutlich verkürzt und die Versorgung der eigenen Produktion erheblich verbessert.

➔ GEMÜ, die Gebrüder Müller Apparatbau GmbH & Co. KG mit Sitz im baden-württembergischen Ingelfingen, gehört zu den führenden Herstellern von Ventil-, Mess- und Regeltechnik. Bei sterilen Anwendungen für Pharmazie und Biotechnologie ist die Firma Weltmarktführer. Das Unternehmen wurde 1964 vom Ingenieur und passionierten Erfinder Fritz Müller gegründet. Den Startschuss für den Weg in die Selbständigkeit gab das von ihm entwickelte, weltweit erste Prozessventil aus Kunststoff. Ein hohes Maß an Innovationsbereitschaft und unternehmerischem Weitblick ließen das Unternehmen kontinuierlich wachsen. Heute beschäftigt GEMÜ weltweit 1 400 Mitarbeiter, davon 750 in Deutschland. Gefertigt wird an sechs Standorten: Deutschland, Schweiz, China, Brasilien, Frankreich und USA. Der internationale Vertrieb mit 22 Tochtergesellschaften wird von Deutschland aus koordiniert. Über ein dichtes Händlernetz in 52 Ländern ist der Spezialist auf allen Kontinenten aktiv. Doch auch als Global Player bleibt GEMÜ ein Familienunternehmen. Firmengründer Fritz Müller hat seine Nachfolge frühzeitig geregelt: Heute leiten sein Sohn Gert und sein Neffe Stephan Müller die Geschicke der Firma.

Breit aufgestellt Die umfangreiche Produktpalette mit mehr als 400 000 möglichen Varianten wird von Kunden aus vielen verschiedenen Branchen nachgefragt: Pharmazie, Biotechnologie, Kosmetik, Nahrungsmittel, Chemie und Umwelttechnik, aber auch Wasseraufbereitung oder Medizintechnik. Eine Kernkompetenz des Unternehmens sind beispielsweise die aus Vollmaterial gefrästen Mehrwege-Ventilblöcke. Diese ermöglichen es, eine Anlage wesentlich kompakter und gleichzeitig sicherer zu gestalten. „Die Produktvielfalt, gepaart mit



▲ Das AKL ist über einen Behälterloop an die Kommissionier- und Versandhalle angebunden. Dort befinden sich vier Kommissionierplätze nach dem Ware-zum-Mensch-Prinzip, der Wareneingang sowie die Verpackung

gelebter Kundenorientierung, macht GEMÜ zum richtigen Partner für Anwendungen in der Ventil-, Mess- und Regeltechnik“, heißt es in der Firmenbroschüre.

Die GEMÜ-Produkte entstehen in modernen, klar strukturierten Produktionshal-

„Viastore hatte die besten Ideen. Deshalb haben wir uns für diesen Partner entschieden“

len mit innovativen Methoden und an ergonomischen Arbeitsplätzen. Artikel für die Medizintechnik fertigt GEMÜ nach neuesten Erkenntnissen und Richtlinien der Reinraumtechnik. Bei allem Engagement drohte

allerdings eines: „Das Logistik-Layout passte nicht mehr zum Geschäftsprozess“, fasst Matthias Fick, Leiter Logistik und Supply Chain Management, den Zustand zusammen. Nach intensiven Planungen und Diskussionen fiel schließlich die Entscheidung, in der Nähe des Firmensitzes das Produktions- und Logistikzentrum (PLZ) im hohenlohischen Kupferzell zu bauen.

„Viastore hatte die besten Ideen“ „Die Arbeitsplätze wurden mit Hubwagen ver- und entsorgt, das ging sehr langsam. Es wurden kleinere Pufferlager eingerichtet, was sehr arbeitsintensiv war. Wir haben jeden Tag Tonnen von Material von Hand bewegt“, beschreibt Hermann Walter, Bereichsleiter Betrieb und Logistik bei GEMÜ, die ursprüngliche Situation. Dadurch sei immer mehr die Idee gereift, die Logistik-

prozesse schlanker und effizienter zu machen mit dem Ziel, die Kunden schneller zu beliefern sowie gleichzeitig die interne Produktionsversorgung zu verbessern und Bestände zu reduzieren. Außerdem galt es, die dezentralen Lager der ausländischen Gesellschaften auf den Standort Kupferzell zu konzentrieren und die Chance auf eine optimale Prozess-Automatisierung zu nutzen. Entsprechend hohe Ansprüche hatte GEMÜ bei der Planung des neuen PLZ: Erhöhung von Liefertermintreue und Umschlag, automatisierte Auftragskonsolidierung, Reduzierung von Fehllieferungen und deutliche Produktionssteigerungen in den Montageabteilungen – gesteuert von einer durchgängigen Software. „Unser Ziel war es, die Kunden europaweit innerhalb von 48 Stunden mit Standardprodukten zu versorgen“, sagt

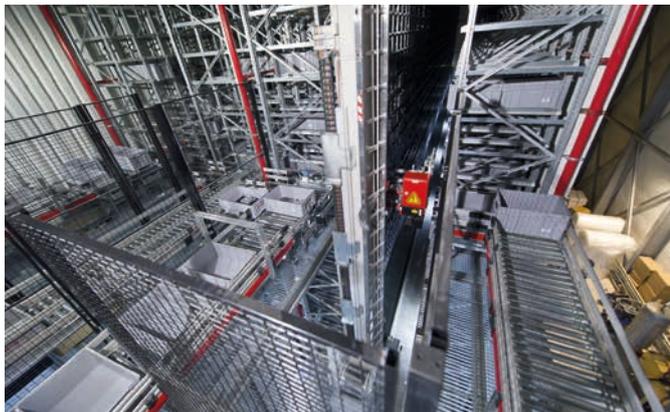
begrenztem Platz. „Uns hat die hohe Beratungs- und Planungskompetenz überzeugt. Die Experten von Viastore haben unsere komplexen Prozesse vor Ort hinterfragt, analysiert und schließlich ein klar strukturiertes Konzept erarbeitet, das konkurrenzlos war“, sagt Walter.

Intensive Planung und kompakte Umsetzung „Die Kompaktheit der Anlage war für uns eine gewisse Herausforderung. Es gab zudem Überschneidungen mit anderen Arbeiten im Gebäude“, schildert Viastore-Projektleiter Ludger Schmitz die Umsetzung. „Da waren eine enge Abstimmung mit den Kollegen von GEMÜ, klare Absprachen und pragmatische Lösungen gefragt.“

Der Systemintegrator Viastore realisierte in Kupferzell eine Gesamtanlage, be-

von jeweils 50 Kilogramm ausgelegt. Insgesamt stehen darin 24752 Stellplätze zur Verfügung, die von zwei Regalbediengeräten des Typs Viaspeed XL versorgt werden. Das AKL ist über einen Behälterloop an die Kommissionier- und Versandhalle angebunden. Dort befinden sich vier Kommissionierplätze nach dem Ware-zum-Mensch-Prinzip, der Wareneingang sowie die Verpackungs- und Versandplätze.

Management mit Viad@tWMS Ein zentral angeordnetes System mit Hubbalken-RBG, der sogenannte Versand-Commissionier, wird genutzt, um fertig kommissionierte Aufträge für den Versand zwischenzulagern. „Konkret dient dies zur Konsolidierung der Kundenaufträge. So wird verhindert, dass zu viele Einzelsendungen verschickt wer-



▲ Blick in das automatische Kleinteilelager. Es bietet Platz für fast 25000 Behälter

► (v.l.): Erfolgreiches Trio in guter Kooperation Matthias Fick, Leiter Logistik und Supply Chain Management, GEMÜ, Hermann Walter, Bereichsleiter Betrieb und Logistik, GEMÜ, und Viastore-Projektmanager Ludger Schmitz

Walter. Mit diesen Anforderungen machte sich GEMÜ auf die Suche nach einem geeigneten Projektpartner. „Wir haben einen Ideenwettbewerb ausgeschrieben, der den Anbietern die Chance bieten sollte, ihre Gedanken einzubringen.“

Unter den Bewerbern war auch der Intralogistik-Spezialist Viastore Systems. Nach kurzer Sondierung war neben Viastore nur noch ein weiterer Kandidat im Rennen. „Viastore hatte die besten Ideen. Deshalb haben wir uns für diesen Partner entschieden“, begründet Walter. Das Unternehmen habe die Kompetenz vermittelt, die Bedingungen zu erfüllen: eine kompakte Anlage mit hoher Intelligenz, Logik und Verfügbarkeit auf

stehend aus einem automatischen Palettenlager (APL) und einem automatischen Kleinteilelager (AKL) als Behälterlager. Das eingassige APL ermöglicht die doppelt tiefe Lagerung von Europaletten mit einem Maximalgewicht von 1200 Kilogramm und wird von einem automatischen Regalbediengerät vom Typ Viapal versorgt. „Durch die doppelt tiefe Lagerung sparen wir Platz und Geld“, lobt Walter die Viastore-Lösung. Eine weitere Gasse ist für einfach tiefe Lagerung vorbereitet und kann in einer möglichen Ausbaustufe mit einem weiteren automatischen Regalbediengerät vom Typ Viapal ausgerüstet werden. In der doppelt tiefen Gasse gibt es 2572 Palettenstellplätze, weitere 1542 stünden in der optionalen Gasse zur Verfügung. Das Hochregallager ist 53 Meter lang, 12,5 Meter breit und 25 Meter hoch.

Das zweigassige AKL ist als Einbauregal zur zweifach tiefen Lagerung von Kunststoffbehältern mit einem Maximalgewicht

den“, erklärt Matthias Fick. Die Steuerung der Fördertechnik und des Puffer-Systems erfolgt über Siemens S7-Steuerungen. Die Regalbediengeräte Viapal und Viaspeed XL werden mittels PC gesteuert. Auch in der Montagehalle steht ein solches Puffer-System: der Produktions-Commissionier. Dort werden die kommissionierten Aufträge zur Montageversorgung zwischenspeichert. Der Produktions-Commissionier ist ebenfalls komplett in die Behälterfördertechnik integriert.

Für die Steuerung und das Management aller Logistik-Prozesse bei GEMÜ sorgt die Viastore-Lösung Viad@tWMS. Die Software managt und steuert den Materialfluss vom Wareneingang der Komponenten über Lagerung, Auslagerung und Versorgung der Produktion bis zur Kommissionierung und zum Versand. Viad@t regelt die Pufferung der Montageversorgung, um ausreichend Druck auf die Montageplätze geben zu können. Die fertig montierten Produkte

werden dann entweder im AKL eingelagert oder bei kundenspezifisch gefertigter Ware in den zentralen Versand-Commissioner weitergeleitet. Die Konsolidierung der Aufträge übernimmt Viad@t ebenso wie den Druck von Lieferscheinen und Adressketten. Die notwendigen Daten holt sich die Viastore-Lösung vom ERP-System, an das Viad@t über eine Standardschnittstelle angebunden ist.

Milkrun-System und Kanban „Wir nutzen für Steuerung und Management von Versand und Produktionsversorgung die gleichen Systeme. Das vereinfacht die Sache ungemein“, sagt Hermann Walter. Die Auslagerung der Montageaufträge aus dem Produktions-Commissioner erfolgt über zehn parallel angeordnete Gefällerollenbahnen. Ein Milkrun-System übernimmt die Behälter von der Fördertechnik. Die Montageplätze werden nach dem Kanban-Prinzip versorgt. Ein Mitarbeiter fährt die Arbeitsplätze regelmäßig an, entnimmt leere Behälter und sorgt für Nachschub. „Damit schaffen wir einen ewigen Kreislauf, und der Werker wird ständig mit dem erforderlichen Material beliefert“, erklärt Hermann Walter. Die Versorgung der Montageplätze per Milkrun-System wird ebenfalls von viad@t gemanagt. „EDV-technisch verlassen wir den Prozess nicht und müssen deswegen auch keine zusätzlichen Schnittstellen schaffen“, freut sich Matthias Fick. Aus Sicht von Viastore zeigt das GEMÜ-Projekt, dass eine ausgeklügelte Intralogistik mit leistungsfähiger Steuerung für eine schlanke Produktion immer wichtiger wird. „Es ist ein Alleinstellungsmerkmal unserer Software, dass sie so weit an die Montageplätze reicht“, sagt Projektmanager Ludger Schmitz.

Durchlaufzeiten deutlich reduziert Das neue Produktions- und Logistikzentrum umfasst

6 500 Quadratmeter Produktions- und 3 500 Quadratmeter Logistikfläche. Während der gesamten Projektphase „waren wir stets gut betreut. Viastore hatte immer ausgezeichnete, pragmatische Lösungen parat“, fasst Hermann Walter zusammen.

Das entscheidende Kriterium, den Kundennutzen zu optimieren, sei erreicht worden. „Wir haben heute eine hochautomatisierte Fabrik, die sehr nah am Kunden ist“, schildert Walter weiter. Durch die Logistik-Lösung von Viastore wurden die Durchlaufzeiten deutlich reduziert: Stan-

dardprodukte erreichen jeden Standort in Europa innerhalb von 48 Stunden. Dies sei ein wichtiger Wettbewerbsvorteil. Hermann Walter: „Heute genügt das Produkt alleine nicht mehr. Service, Prozesssicherheit und Qualität sind enorm wichtig, um auf dem Markt erfolgreich zu sein.“ Matthias Fick ergänzt: „Die Liefertermintreue hat sich deutlich erhöht und die Fehlerquote zeigt eine klare Tendenz nach unten. Wir sind auf dem richtigen Weg, und den gehen wir jetzt konsequent weiter.“

► www.viastore.com

-dhf INTRALOGISTIK

9.2014

► Jubiläumsausgabe – 60 Jahre dhf Intralogistik

