

Mit der Logistik ist es wie mit der Mode: Sie muss passen und dem jeweiligen Unternehmen am besten auf den Leib geschneidert sein. Für die Leineweber GmbH & Co. KG aus Herford liegt diese Weisheit besonders nahe: Das Textilunternehmen, das am Markt vor allem mit der Marke „Brax“ auftritt, hat sich perfekte Passform auf die Fahnen geschrieben – sowohl bei seinen Produkten als auch in der Logistik.

Im Jahr 2002 begannen bei dem Spezialisten für Damen- und Herrenhosen Überlegungen für eine neue Strickwaren-Kollektion. Im Zuge dieser Sortimentser-

Neuer Anzug für

Neubau Automatisierung ja oder nein? Das war die Frage beim neuen Liegewarten-Logistikzentrum von Leineweber. Das Bekleidungsunternehmen wählte einen Mittelweg.

weiterung musste sich das Unternehmen auch Gedanken über die zukünftige Distribution der neuen Produkte machen. „Wir haben uns kurz nach der Entscheidung für die neue Kollektion auch damit beschäftigt, wie die Distribution der Ware über ein neues Lager erfolgen kann. Im Jahr 2002 haben wir hierfür mit der logistischen Grobplanung begonnen und mehrere Planungsspezialisten gebeten, uns Angebote zu machen“, schildert Thomas Dalsäß, Logistikleiter und Mitglied der Geschäftsleitung bei Leineweber, die Vorgehensweise. Das Unternehmen entschied sich für den Planer Siemens L&A, mit dem die Herforder bis Mitte des Jahres 2003 den logistischen Rahmen absteckten und Größe, Lagertechnik und Budgets definierten.

Renommiertere Partner an Bord

Um auf Nummer sicher zu gehen, hat Leineweber nach Markteinführung der neuen Kollektion in 2003 allerdings nicht sofort mit dem Bau des Lagers angefangen. „Schließlich musste sich die neue Kollektion erst einmal nachhaltig am Markt etablieren. Und das hat sie auch über alle Erwartungen hinaus im weiteren Verlauf getan“, erinnert sich Dalsäß. So setzte das Unternehmen im Jahr der Markteinführung bereits 350.000, in 2005 schon annähernd 1,2 Mio. Teile ab.

„2004 konnten wir letztendlich die logistische und bauliche Feinplanung für das neue Lager angehen. Dabei sind wir klassisch vorgegangen: Die Funktion definierte die Form des Gebäudes“, erklärt der Logistikleiter. Nach der endgültigen Investi-

Blick in den Nachorderbereich: In den untersten fünf Ebenen befinden sich die so genannten Pickfaces.

tionsentscheidung durch die Geschäftsführung – immerhin fünf Mio. Euro, davon allein rund zwei Mio. Euro in die automatische Förder- und Lagertechnik – holte sich Leineweber renommierte Partner für das Projekt an Bord: Die Goldbeck Bau GmbH, Bielefeld, war Generalunternehmer für den Bau. Für die Behälterförder- und Regalbediengeräte hatte die BSS Bohnenberg GmbH aus Solingen die Federführung, die Hardware hierfür lieferte die TGW Transportgeräte GmbH, Wels (A). Der Stahl- und Regalbau stammte von der Fritz Schäfer GmbH, Neunkirchen.



Die Fördertechnik läuft auf einer Länge von 580 m in 3,30 m Höhe und verbindet alle Lagerbereiche.

die Logistik

Nicht mehr von der Partie bei der weiteren Realisierung war Siemens. „Wegen der damaligen Umfirmierungen und der aktuellen Auftragslage standen dort die Planungsressourcen nicht mehr zur Verfügung“, so Dalsäß. „Deswegen arbeitete Siemens bei unserem Projekt in der Feinplanung auch mit dem Planungsunternehmen IWL zusammen.“ Die Feinplanung und dann auch die Koordinierung der Realisierung übernahm von da an die IWL AG, Ulm.

Zentrale Drehscheibe

„Im saisonalen Geschäft der Bekleidungsindustrie gibt es eigentlich nur zwei Zeitfenster, um ein derartiges Lager in Betrieb zu nehmen“, erklärt Dalsäß. „Das sind die Saisonpausen, die bei uns im März bis Mai und September bis November liegen, da

sich in diesen Zeiträumen die Ware im Zufluss und noch nicht im Lager befindet und die Abverkäufe für die folgende Saison noch nicht stattfinden.“

Und so erfolgte, nachdem Leineweber im November 2004 den Bauantrag gestellt hatte, nach einer relativ kurzen Genehmigungsphase am 30. März 2005 der erste Spatenstich. Anfang 2006 war bereits die Fertigstellung der Anlage. Um nun den optimalen Zeitpunkt für die Inbetriebnahme zu ermitteln, analysierte Leineweber die Warenmengen, die in das neue Lager kommen, den Lagerbestand und die Abverkäufe in den nächsten Wochen. Anfang Mai wurden dann die ersten Waren eingelagert. Bis Ende Mai baute Leineweber die Bestände im alten Lager ab und löste den Standort auf.

Seitdem übernimmt das neue Logistikzentrum die Funktion einer zentralen

Drehscheibe für die Liegewaren: Von den weltweiten Produktionsstandorten – vor allem in Südamerika, im Mittelmeerraum und in Fernost – gelangt die Ware nach Herford in die neue Anlage, wo sie kommissioniert und an die weltweit derzeit rund 1.000 Kunden verschickt wird. Auch eine letztmalige Qualitätskontrolle findet in dem Lager statt: Mitarbeiter überprüfen beispielsweise die Verarbeitungsqualität, die Passform oder die Maßhaltigkeit. So kann das Unternehmen feststellen, welche Lieferanten welche Qualität liefern.

Kombination von AKL und Durchlaufregal

Kernstück des neuen Distributionszentrums ist ein in die vollautomatische Fördertechnik integriertes Kartonlager (AKL), das aufgrund der prognostizierten Artikel-, Mengen- und Kundenstruktur bei der langsamer drehenden Nachorderkommissionierung zum Einsatz kommt. In dem zweigassigen AKL ist in den untersten fünf Ebenen und über die gesamte Länge ein Pickface realisiert. Hierbei handelt es sich um doppeltiefe Regalkanäle, die von einem Regalbediengerät mit Kartons bestückt und geleert werden können. Gleichzeitig kann ein Kommissionierer auf die einzelnen Teile innerhalb der Kartons manuell zugreifen.

Für die Vororderkommissionierung hat sich das bereits in der bestehenden Abwicklung genutzte Durchlaufkanalregal als das effizienteste Konzept erwiesen. Die reine Lagerung ohne Zugriff auf das Einzelteil erfolgt dabei in einem Palettenhochregal, der Transport von Paletten mittels induktiv geführtem Schmalgangstapler bzw. Handhubwagen. Bei der Kommissionierung handelt es sich um eine einstufige, wegeoptimierte, funkgeführte manuelle Kommissionierung. Durch den Einsatz eigens dafür entwickelter Transportwagen können bis zu sechs Lieferscheine gleichzeitig von einem Kommissionierer bearbeitet werden. Die Übergang-

Leineweber Liegewaren-Lager

Grundstücksgröße:	24.400 m ²
Grundfläche:	3.000 m ²
Lager- und Funktionsflächen:	2.700 m ² + 975 m ² Zwischenbühne
Lagerkapazität:	400.000 Teile, davon in:
- Durchlaufregale (Vororder):	6.660 Kartons
- AKL (Nachorder):	24.022 Kartons
- Palettenhochregal:	388 Paletten
- Fachbodenregale:	7.350 Kartons
Kommissionierleistung:	15.000 Teile/Tag



Das Liegwaren-Lager von Leineweber in Herford: Hier finden seit Mai 400.000 Teile Platz.

be der Kartons mit den gepickten Teilen erfolgt über die fünf dafür vorgesehenen Senkrechtförderer an die Behälterförderertechnik.

Gesteuert werden die gesamten Lageraktivitäten von einem Lagerverwaltungssystem, das Leineweber für das alte Liegwarenlager entwickelt hatte. Die Softwarestruktur und die prozessunabhängigen Softwarebestandteile gehen dabei auf ein System zurück, das bereits in dem 1998 realisierten vollautomatischen Hängewarenlager im Einsatz ist. „Beim Lagerverwaltungssystem waren wir in der glücklichen Situation, keine neue Lösung realisieren zu müssen, sondern eine für die rein manuelle Lagerabwicklung vorhandene, auf die neuen teilautomatisierten Lagerprozesse zu adaptieren“, erläutert Dalsaß.

Herausforderung Saisonalität

Mit dem neuen Lager zeigt sich Dalsaß sehr zufrieden – und ist sichtlich stolz auf die Anlage: „Mir ist nicht bekannt, dass es in der Branche eine solch hochautomatisierte Anlage gibt. Und auch die Integration der einzelnen Arbeitsstufen über die Behälterförderertechnik ist außergewöhnlich“, so der Logistikleiter. Doch Automatisierung ist nicht alles – gerade bei

einem so stark saisonalen Geschäft wie in der Modebranche.

„Automatik macht ja nur dann Sinn, wenn sie einen hohen Ausnutzungsgrad und eine gleichmäßige Auslastung besitzt. Deswegen der Mix zwischen manueller Kommissionierung und automatischer Nachversorgung“, erklärt Dalsaß. „Die Logik dahinter: Das Nachordergeschäft sorgt für eine gewisse Grundauslastung, die durch das AKL unterstützt wird. Das Vorordergeschäft ist sehr zyklisch. In der Hochsaison können wir die Spitzen durch den Einsatz von zusätzlichen Mitarbeitern bewältigen.“

Eine weitere Besonderheit: Die Anlage ist auf Wachstum ausgelegt: Nicht nur die Halle an sich, auch jeder Arbeitsplatz kann bei Bedarf erweitert werden. Die Gebäudetechnik – Gas, Strom und Sprinkleranlage – ist bereits darauf vorbereitet. Und vielleicht kommt ein Ausbau schneller als erwartet. Denn im vergangenen Jahr hat Leineweber bereits die Planzahlen von 2007 erreicht – jetzt heißt es abwarten, wie sich das weitere Wachstum entwickelt. Schließlich soll das neue Logistikzentrum nicht nur eine Saison passen, sondern auch in Zukunft Leineweber auf den Leib geschnitten sein.

Jens Verstaen



Ihr Generalunternehmer für:

Hochregallager
Kommissionieranlagen
Transport-/Sortiersysteme
Sondersysteme
Lagerverwaltungssysteme
Datenfunksysteme
Modernisierung und Sanierung
Instandhaltung

BSS Bohnenberg GmbH

Südstraße 26 | D-42697 Solingen
Fon +49 (0) 212 23 56 - 0 | Fax +49 (0) 212 23 56-119
mail@bss-bohnenberg.de
www.bss-bohnenberg.de