

# Strategiekonforme Gesamtsystemlösung sichert Qualitätsansprüche

Haver & Boecker reorganisiert Intralogistik



Fotos: BSS Bohnenberg

**Mit der systematischen Reorganisation der Geschäftsprozesse hat die Haver & Boecker Maschinenfabrik ein neues Kapitel ihrer Unternehmensgeschichte geschrieben. Begleitet wurde die logistische Trendwende von der BSS Materialflussgruppe aus Solingen, die als Generalunternehmer die Konzipierung und Realisierung des neuen Logistikzentrums am Standort Oelde verantwortete. Das Gesamtprojekt markiert mit 3,4 Millionen Euro die größte Einzelinvestition in der Geschichte der Maschinenfabrik.**

Der Name Haver & Boecker steht für eine mehr als 120-jährige Kompetenz in der Fertigung von Drahtgeweben und Drahtgewebeprodukten. Ein weiteres Standbein der geschäftlichen Aktivitäten wurde 1925 geschaffen. Seither produziert und vertreibt das Traditionsunternehmen mit Hauptsitz im westfälischen Oelde auch Pack- und Siebmaschinen für die Grundstoffindustrie und bietet Leistungen für die Bereiche Verpackung, Lagerung und Logistik sowie in der Aufbereitungstechnik an. Heute unterhält Haver & Boecker mehrere Betriebsstätten in Deutschland sowie Produktionsbetriebe in Großbritannien und Belgien, in den USA, Kanada und Brasilien. Weltweit sind mehr als 2200 Mitarbeiter für das Gesamtunternehmen tätig.

Erste interne Gespräche darüber, die Logistik auf ein neues Niveau zu heben, fanden bereits kurz nach der Jahrtausendwende statt. Im Jahr 2002 schließlich wurden die Grundsätze einer neuen Gesamtlogistik diskutiert und verabschiedet. Bereits zu diesem Zeitpunkt waren sich alle Projektbeteiligten darüber einig, dass sich die gewünschten und erforderlichen Optimierungen nur durch Mitwirkung aller Unternehmensbereiche realisieren lassen.

„Wir haben im September 2002 mit allen Fachabteilungen einen Workshop über die zukünftige Logistik durchgeführt“, konkretisiert Andreas Hahner, Leiter Technik bei Haver & Boecker, das Vorgehen. „Dabei haben wir versucht, folgende Frage zu beantworten: Was bringt eine deutlich besser strukturierte und planvollere Arbeitsweise für die Maschinenfabrik?“

In qualitativer Hinsicht sollten der Abwicklungs- und Steuerungsaufwand reduziert, Informationsaufwand und -verluste minimiert sowie „Blindleistungen“ reduziert und Arbeitsabläufe synchronisiert werden. Vor diesem Hintergrund war die Zielsetzung klar formuliert: Reduzierung von Durchlaufzeiten, Beständen, Kosten und Lagerflächen bei einer gleichzeitigen Steigerung von Termintreue und Produktivität.

Auf Grundlage der anhand einer systematischen Lagervolumenanalyse gewonnenen Daten sowie Untersuchungen des Kommissionierverhaltens in mehreren dezentral organisierten Lagern an den Standorten Oelde und Münster ließ sich in einem ersten Schritt eine Lagerbestandsreduzierung durchführen. Damit wurde die Basis zur Ermittlung der wichtigsten statischen und dynamischen Kenngrößen für die neue zentrale Lagerorganisation sowie für die Auslegung der neuen Lager- und Informationstechnik geschaffen. „In den 35 Lagerorten, die wir vor dem Neubau des Logistikzentrums hatten, wurde nach dem Prinzip Mann zur Ware gearbeitet. Dies führte dazu, dass viele Detailkenntnisse bei den Mitarbeitern im Lagerbereich vorhanden waren, die nicht in den technischen Unterlagen dokumentiert waren“, begründet Hahner den Entscheid, die Logistikkompetenz im eigenen Hause zu behalten. „Hätten wir damals die Logistik an einen Dritten übergeben, hätten wir hausgemachte Probleme mit verlagert, und das kam für uns nicht in Frage.“

## Moderne Technologien gewinnbringend eingesetzt

Als Anbieter und Generalunternehmer für die Integration der neuen Systemtechnik wurde die BSS Materialflussgruppe mit Hauptsitz in Solingen ausgewählt. „Ausschlaggebend für diese Entscheidung war“, so Hahner, „dass wir einen Partner gesucht haben, der Erfahrung mit Logistiksystemen in unserer Branche und uns als offener Ge-

neralunternehmer die Möglichkeit gegeben hat, Einfluss auf die Investitionsentscheidung zu nehmen. So konnten wir mit entscheiden, wer zum Beispiel als Lieferant der DV-Endgeräte in Frage kommt oder wer die Flurförderzeuge liefert.“

Im Jahr 2004 fiel der Startschuss für die Detailplanung der neuen Systemtechnik, die die Neugestaltung der internen Prozesse unterstützen sollte. Nach Abschluss der Bauarbeiten auf dem Werksgelände in Oelde konnte 2006 mit der Installation begonnen werden. Seit dem vergangenen Jahr läuft die neue Anlage nun unter Volllast und reagiert flexibel auf teils schwankende Durchsätze. So differiert z. B. die Wareneingangsleistung zwischen 300 und 650 Paketen pro Tag. Im selben Zeitraum sind bis zu 2 600 Zugriffe mit einer Materialmenge von bis zu 16 000 Artikeln zu verzeichnen.

Herzstück des neuen Logistikzentrums, das Kapazitäten für die Lagerung von insgesamt ca. 22 500 Artikeln bereitstellt, ist das Automatische Kleinteilelager. In zwei Gassen, an deren Ende jeweils zwei Kommissionierstationen eingerichtet sind, bietet das Lager Platz für 6 660 Tablare in zwei Höhenklassen. Die Grundfläche pro Tablar beträgt 800 x 600 mm und kann je nach Artikelgröße und -anzahl Ganz-, Halb-, Viertel- oder Achteltablarbehälter aufnehmen. Inklusive Zuladung wiegen die Tablare bis zu 150 kg. Eine bedarfsgerechte Leistung von jeweils 78 Doppelspielen pro Stunde lässt sich mit den beiden vollautomatischen Regalbediengeräten realisieren. Sollten weitere Leistungssteigerungen im Automatischen Kleinteilelager notwendig werden, ist optional der Einbau eines zweiten Lastaufnahmemittels möglich.

## Synchronisierte Material- und Informationsflüsse

Für größere und sperrige Teile stehen 1 200 Paletten- und Gitterboxstellplätze im Hochregallager bzw. im Schwerlastregal für übergroße Paletten mit max. 2 700 mm Einlagerbreite zur Verfügung. Ein Man-up-Stapler wird per Induktionsschleife durch das Hochregallager gesteuert. Für den innerbetrieblichen Transport und das Handling von Großteilen setzt der Betreiber einen Schubmaststapler ein. Die Ein- und Auslagerung in den oberen Regalzeilen erleichtert bei diesem Stapler eine in die Gabelzinken integrierte Kamera. Beide Flurförderzeuge erhalten ihre Fahrbefehle via Datenfunk vom Lagerverwaltungssystem.

Datenqualität wird bereits im Wareneingang groß geschrieben, ganz gleich, ob es sich um Roh-, Hilfs- oder Betriebsstoffe handelt. Über eine mobile Datenerfassung bzw. Scanner erstellen Mitarbeiter die Avise mit allen relevanten Artikeldaten in Form von Barcodebelegen. An der Einlagerstation zum Automatischen Kleinteilelager wird durch Scannen des Barcodes am Behälter



**Bild:** Per Scannung wird der Behälter mit dem Tablar „verheiratet“

automatisch das Tablar mit dem passenden Platzhalter ausgelagert. Der einzulagernde Behälter wird auf dem Tablar abgesetzt und auch dieses gescannt (**Bild**). Behälter und Tablar sind jetzt miteinander „verheiratet“. Über das Lagerverwaltungssystem ist dabei das FiFo-Prinzip sichergestellt.

Die Steuerung des Warenausgangs geschieht über spezielle Kommissionierprogramme. Die Anforderungen aus der Vorfertigung, den Montagen oder aus dem Ersatzbereich laufen vollautomatisch ab, sofern es sich nicht um Artikel wie Meterware handelt, die abgelängt werden muss. An der Auslagerstation nehmen die Mitarbeiter die benötigten Artikel gemäß den Kommissionen aus gelben Behältern und packen sie in graue Behälter mit Paletten-Identifikationsbelegen (PID) um. Die Auslagerqualität sowie die Ansteuerung der Zielstationen werden maßgeblich durch korrekte Stücklisten und Arbeitspläne bestimmt. Auf dem PID-Beleg sind alle Kommissionierdaten für den innerbetrieblichen Transport sowie den Endverbraucher und die Zielstationen aufgeführt. Leistungsfähige Rechnertechnik und ausgefeilte Sicherungsroutinen schließen einen Datenverlust nahezu aus. Ein Bereitschafts- und Wartungsvertrag mit BSS sichert dem Betreiber kurze Reaktionszeiten bei möglichen Störungen zu.

## Inbetriebnahme „just in time“

Das neue Logistikzentrum der Haver & Boecker Maschinenfabrik versteht sich als zentrales Bindeglied, über das die Beschaffung, der innerbetriebliche Waren- und Informationsfluss sowie die Kunden weltweit vernetzt sind. Die Inbetriebnahme fand „just in time“ statt. Hahner, der dieses Projekt federführend begleitet hat, resümiert: „Die Umsatzsteigerung des vergangenen Jahres wäre ohne das neue Logistikzentrum nur in Verbindung mit höheren Logistikkosten möglich gewesen. Sowohl bei der Abbildung der Prozessabläufe wie auch in der Projektführung standen uns seitens BSS Ansprechpartner zur Verfügung, die uns alle Fragen beantwortet haben, welche sich im Projektver-

lauf stellten. Auch jetzt können wir auf diese Ansprechpartner zurückgreifen.“

Die weiteren Ziele waren klar definiert. Unter dem Arbeitstitel „Optimierte Inbetriebnahme Logistikzentrum“ hat Haver & Boecker im vergangenen Jahr u. a. Belegungspläne für frei werdende Lagerflächen erstellt. Daran anknüpfend wurde damit begonnen, auf den frei werdenden Lagerflächen Büroarbeitsplätze und vor allem weitere Montageflächen zu schaffen.

[www.bss-bohnenberg.de](http://www.bss-bohnenberg.de)

## HUCK – eine Welt der Netze für Technik und Umwelt!



Manfred Huck GmbH  
[www.huck.net](http://www.huck.net)

**HUCK**

Weitere Informationen [www.vfv1.de/#2417130](http://www.vfv1.de/#2417130)