



Doppelte Kapazität

Im November 2007 eröffnete das Alpener Unternehmen Norgren seine neue **Logistikdreh Scheibe** am Niederrhein.

Neonlicht erhellt das neue Norgren-Logistikcenter. Nur das Klackern der Förderbandweichen ist zu hören. Hier finden pro Tag 10.000 Transaktionen statt, die in rund 1.400 Paketen mindestens zwei Lkw füllen. Alpen ist mit dem Zentrallager die Logistikdreh Scheibe der Norgren-Gruppe. Auch die Produktion spielt auf 9.000 Quadratmetern eine Rolle: Standard- und Massenprodukte kommen aus Übersee, Asien oder der Tschechischen Republik; Spezialitäten stammen aber aus Alpen.

„Wir fertigen hier am Standort kundenauftragsbezogen Pneumatikzylinder. Bedingt durch ihren Hub gibt es unendlich viele Varianten und Größen: das geht los bei einem Zylinder, der kleiner ist als ein Kuli, bis hin zu Zylindern, die sechs oder acht Meter lang sind und einen Durchmesser von 500 Millimetern haben“, erläutert Torsten Norff, Leiter Logistik bei Norgren.

Konstante Beschäftigung

Auch Produkte aus den europäischen Norgren-Werken, zum Beispiel in England und Spanien, lagern in Alpen. Zu ihren Bestimmungsorten weltweit gelangen sie über den See- und Luftweg sowie per Lkw – im Container oder auf Paletten.

Beliefert werden zum einen die lokalen Norgren-Distributionszen-

tren, zum Beispiel in den USA, Neuseeland, Großbritannien, Spanien oder Russland, die wiederum die Endkunden vor Ort versorgen. „Ab Alpen beliefern wir die Kunden in Deutschland, Österreich, Italien, Frankreich und Holland“, erklärt Peter Varwijk, Geschäftsführer Europäische Logistik der Norgren GmbH.

Auch den belgischen Markt deckt Alpen seit kurzem ab. „Dadurch haben wir immer mehr Volumen nach Alpen gezogen“, erläutert Varwijk. Trotz Produktionsverlagerungen von Alpener Pneumatikprodukten ins kostengünstigere osteuropäische Ausland ist so die Beschäftigung seit 2002 mit nahezu 600 Mitarbeitern konstant geblieben. „Als 2002 das Werk in Tschechien anfuhr, wurden

Das Subsystem „Pick-by-light“ wurde steuerungstechnisch von GDV-Kuhn entwickelt. Im Bild: Norgren Mitarbeiterin Nicole Dormoolen.

Die Fördertechnik lieferte die Firma Overbeck.

massiv Arbeitsplätze dorthin verlagert. Diese Zeit haben wir mit der hiesigen Wirtschaftsförderung so überbrückt, sodass es für die Belegschaft hier am Standort keine negativen Auswirkungen hatte“, fährt Varwijk fort. Den Standort wollte Varwijk schon aufgrund der guten Verkehrsanbindung nicht aufgeben. „Es ist im Grunde die logistische Infrastruktur, wodurch die geforderten Distributionszeiten zu unseren Kunden in Mittel- und Westeuropa einzuhalten sind. So sind Lieferzeiten von 24 bis 48 Stunden auf der Straße realisierbar“, begründet er. Um die Leistung weiter zu steigern, flossen im letzten Jahr zwei Millionen Euro in die Erweiterung und Modernisierung des Hochregallagers. Nun besitzt das Unternehmen ein automatisiertes A-Teile-Lager mit Pick-to-light-Kommissionierung und hat auch den Versandbereich erweitert. Generalunternehmer für das Gesamtsystem war die Firma Beewen. Das Subsystem „Pick-by-light“ wurde steuerungstechnisch von GDV-Kuhn entwickelt. Die Fördertechnik lieferte die Firma Overbeck.

Fünf Monate

„Am 30. Mai haben wir den Auftrag vergeben; Ende Oktober 2007 sind wir mit dem System komplett live gegangen“, berichtet Norff. „Zu-





nächst haben wir aber einen Musterarbeitsplatz aus Blechprofilen aufgebaut, wobei auch die Mitarbeiter eingebunden waren“, ergänzt der Logistikleiter.

Mitarbeiter gefragt

Auch während der Ausschreibungsphase war die Meinung der Kollegen gefragt: „Zum Beispiel hatten wir die Schichtführer bei Referenzbesuchen dabei und haben auch sonst sehr viel mit ihnen diskutiert“, erinnert sich Norff. Die Einbindung von Mitarbeitern ist aus seiner Sicht einer der Schlüsselfaktoren, um in einem solchen Projekt Erfolg zu haben. Im Ergebnis haben sie die neue Lagertechnik gut angenommen: „Das sieht man schon daran, dass es nie ein Thema ist, wer in dem neuen Lagerbereich arbeitet. Die streiten sich fast darum“, berichtet der Lagermanager.

Mit der Modernisierung verdoppelten sich die Kapazitäten. Insbesondere bei den rund 2.000 Schnelldreherprodukten stieg die Effizienz um den Faktor sechs gegenüber dem konventionellen Lagerbereich (Mann zur Ware, Hochregallager, HRL), der gleichzeitig entlastet wird. „Im Hochregallager realisieren wir rund 60 Picks pro Stunde und Mitarbeiter. Am Pick-to-light-Arbeitsplatz im A-Teile-Lager schaffen wir bis zu 360 Picks pro Stunde“, erklärt Norff. Im sechsgassigen HRL, Baujahr 1986, lagern die Nicht-A-Teile, darunter Zylinder, Pneumatik-Wartungsein-

heiten, Zubehör sowie Komponenten für die Fertigung. In vier Gassen wird hier manuell in Auftragsbehälter (60.000 Lagerorte) kommissioniert; zwei Gassen stehen für die Palettenkommissionierung zur Verfügung. Dieser Lagerbereich beherbergt bis zu 2.000 Paletten. Zwei halbautomatische Regalbediengeräte (RBG) von Dematic dienen deren Umschlag. Der Bediener fährt in einer Kabine am RBG auf die Lagerebene des Produktes und übernimmt die Palette mit einem Übernahmegerät, mit dem er sie zum Paletten-Bahnhof bringt und dort so auf die Fördertechnik aufbringt, dass sie mit einem Stapler abgenommen werden kann.

„Im den B- und C-Lagerbereichen ist die Technik an sich veraltet. Vollautomatische RBG hat Beewen im neuen A-Teile-Lager installiert. Diese Investition lohnt sich allein schon durch die Leistungssteigerung im Pick-Bereich“, fügt Norff hinzu.

Versand angebunden

Heute beträgt das Umsatzvolumen 900.000 Euro pro Tag mit insgesamt 20.385 Kunden und 32.618 Artikeln. 30 Prozent der Auftragspositionen werden mit Schnelldrehern aus dem A-Lager realisiert. „Hinzu kommen kundenauftragsbezogene Artikel, die individuell gefertigt und über das A-Teilelager gepickt werden“, erläutert Norff. Sie machen 16 Prozent der Auftragspositionen aus.

„Die Mitarbeiter streiten sich fast darum, wer in dem neuen Lagerbereich arbeitet.“

Torsten Norff, Leiter Logistik, Norgren GmbH, Alpen (links)

Für Flexibilität sorgt individuelle Technik: „Wir setzen ein speziell für uns programmiertes Materialflusssystem namens Probas von GDV-Kuhn ein“, erläutert Norff. Beim Warehouse-Management-System (WMS) setzt Norgren auf die AJE Consulting. Bereits 2003 eingeführt, wurde das Programm über die Jahre speziell angepasst. So wurden zum Beispiel an die A-Teile-Abwicklung die Verpackung sowie die Versandabwicklung für Paketdienste angebunden. „Wir nutzen alle Standard- und Expressservices von UPS und TNT. Die Versandart steuert der Vertrieb, der Mitarbeiter am Packplatz muss nichts eingeben, das UPS- oder TNT-Label wird automatisch generiert“, berichtet Norff.

Die Anbindung an das automatische Kommissionierlager sorgt außerdem dafür, dass die im Kundenauftrag produzierten Zylinder eine kürzere Durchlaufzeit haben. Im Pick-to-light-Bereich kommissionieren die Mitarbeiter zudem direkt in den Versandkartons, so dass ein Umpackvorgang entfällt.

Ausblick 2008

Auch den weiteren Weg der Kommissionen will Norff optimieren. Zurzeit plant er eine neue Ladezone im Hofbereich. „Wir haben hier im Moment noch ein U-Layout, das heißt wir haben Anlieferung und Abholung auf der gleichen Hofseite. Dadurch kommt es zu einem starken Begegnungsverkehr“, erklärt er. „Wir sind da mittlerweile an unserer absoluten Kapazitätsgrenze und bauen deshalb eine zweite Zufahrt zum Werksgelände mit einer abgesenkten Ladezone nur für die Abholung“, fährt er fort. Künftig soll die Anlieferung weiterhin auf der anderen Seite erfolgen, so dass das U-Layout durch ein linienförmiges Layout ersetzt wird.

Im Inneren des Logistikzentrums arbeitet die Technik geräuschlos weiter. Auch hier stehen noch in diesem Jahr einige Optimierungsprojekte im Bereich der Fördertechnik und der Software an. Zufrieden ist Norff aber schon heute.

Anja Kiewitt