



Würth Elektronik. Der STILL MX-X: Ein bemerkenswerter Helfer für die Logistik.

Der Schmalgangstapler für Hochregale ist dafür konzipiert Industriebetriebe bei der Lagerorganisation zu unterstützen.

Würth Elektronik Frankreich ist ein Hersteller von Elektro- und Elektromechanikkomponenten mit Sitz in Jonage bei Lyon und einem durchschnittlichen Wachstum von 25 % pro Jahr. „Das zwingt uns dazu, regelmäßige logistische Erweiterungen vorzunehmen, und zwar beinahe alle zwei Jahre. Nur so können wir mit unserer Entwicklung mithalten und gleichzeitig auch das Qualitätsniveau aufrechterhalten, das unseren Erfolg ausmacht“, erklärt Sébastien Vom Scheidt, Leiter Supply Chain Management des Standorts.

Das Gebäude, das 2012 erbaut wurde, nachdem das vorherige Lager in Saint Priest zu klein wurde, gewährleistet einen außerordentlichen Servicestandard: 98 % der täglich generierten Lieferscheine gelangen noch am selben Tag in den Versand. Expresslieferungen innerhalb Frankreichs dauern 24 Stunden, innerhalb Europas 48 Stunden und in den Rest der Welt 72 Stunden.

Branche: Elektronik

Unternehmen: Würth Elektronik ist in 50 Ländern vertreten, hat 8.300 Mitarbeiter und einen Umsatz von 926 Millionen Euro (2017). Unter den 470 Gesellschaften der internationalen Würth Gruppe ist das Unternehmen in den Top 3.

Herausforderung: Durchschnittliches jährliches Wachstum: 25 %. Aktueller Lagerbestand: 6.500 Artikel. 98 % der Bestellungen werden am selben Tag versandt. Expresslieferungen dürfen innerhalb Frankreichs 24, innerhalb Europas 48 und in den Rest der Welt 72 Stunden dauern.

Lösung: Stetige Lagererweiterung, neue Konzepte für fließende Arbeitsabläufe, höchste Lagerdichte, Fahrerassistenzsysteme und Gewährleistung der Sicherheit.

STILL Produkte: STILL MX-X Schmalgangstapler mit Rückfahrkamera und Laserteektoren. Zusätzliche OptiSafe-Funktionen: Höhenbeschränkung für spezielle Bereiche realisiert mit einem Transpondernetz.



Der Einbau eines Zwischengeschosses und eines automatischen Transportbandes "sichert eine fließende Abwicklung der Kommissionierbehälter und vermeidet gleichzeitig, dass der Kontrollbereich überlastet wird, den die Artikel durchlaufen müssen, da alle Sendungen kontrolliert und auch Stichproben entnommen werden" Sébastien Vom Scheidt, Leiter Supply Chain Management

Vom Container zum Einzelteil

Mit einer RMA-Rate (Return Merchandise Authorization) von 0,08 % – also ein Fehler auf 2.200 Bestellzeilen – können unterschiedlichste Bestellungen ausgeliefert werden: ganze Paletten, Container für industrielle Großabnehmer, Pakete mit Kleinstmengen bis hin zu kostenlosen Proben.

„Wir bearbeiten alle Arten von Anfragen ohne Untergrenze, während bei Konkurrenten bestimmte Artikel erst ab einer Mindestbestellmenge verfügbar sind“, ergänzt Sébastien Vom Scheidt.

Die Stärke von Würth Elektronik basiert auf einem Geschäftsmodell, das von der Zentrale übernommen wurde und sich bewährt hat: ein großes, breit gefächertes Kundenportfolio aus vorwiegend kleinen und mittelständischen Unternehmen. Sie sorgen für 90 bis 95 % des Umsatzes und reduzieren das finanzielle Risiko, sollte einmal ein Großkunde ausfallen. Die Schattenseite dieser Strategie ist die Notwendigkeit eines großen Lagerbestands – in diesem Fall mit einem Warenwert von 9,5 Millionen Euro, der eine Unabhängigkeit von drei bis sechs Monaten sichert. „Unser Katalog zählt 5.500 Standardartikel und unser Lagerbestand umfasst 6.500 Artikel“, präzisiert Sébastien Vom Scheidt.

Dies erfordert ein entsprechend dimensioniertes und gestaltetes Lager – nur so kann bedarfssynchron auf die speziellen Anforderungen dieser Art von Logistik eingegangen werden.

Dreifache Lagerkapazität

Das Bestreben, sich auf den Service zu konzentrieren, führte bald zu einer ersten Erweiterung des Lagers. Diese wurde 2015 von Würth Elektronik ohne Inanspruchnahme externer Beratung geplant und im Jahr 2017 abgeschlossen. Dabei wurde die Palettierfläche von 1.000 auf 3.500 m² bzw. auf eine Kapazität von 9.000 Paletten (2.800 im Jahr 2012) erweitert. Der Bereich für die Kommissionierung und den Versand von Bestellungen wurde von 1.500 auf 2.500 m² vergrößert. Schwerpunkt der Umbauarbeiten: der Einbau eines Zwischengeschosses und eines automatischen Transportbandes. So sollte gewährleistet werden, dass das Gebäude und somit die Wegstrecken für Mitarbeiter aus Kommissionierung und Qualitätskontrolle nicht länger werden. „Dieses System sichert eine fließende Abwicklung der Kommissionierbehälter und vermeidet gleichzeitig, dass der Kontrollbereich überlastet wird, den die Artikel durchlaufen müssen, da alle Sendungen kontrolliert und auch Stichproben entnommen werden“, führt Sébastien Vom Scheidt aus.

Eine weitere logistische Änderung: die Trennung der ein- und ausgehenden Warenströme. In der Praxis bedeutet das, dass die abgenommenen Artikel auf Paletten auf ein Förderband geladen werden und beim Ausgang dann von einem der beiden STILL FM-X 10 Schubmaststapler vom Band genommen und auf eine der Konsolen am Ende des Palettierers geladen werden. So werden das Risiko einer Überschneidung der Warenströme minimiert und gleichzeitig fließende Arbeitsabläufe für die Fahrer ermöglicht.



Ein- und ausgehende Warenströme wurden voneinander getrennt. Am Ausgang übernimmt der STILL FM-X 10 Schubmaststapler die Paletten vom Band und lädt sie auf eine der Konsolen am Ende des Palettierers.

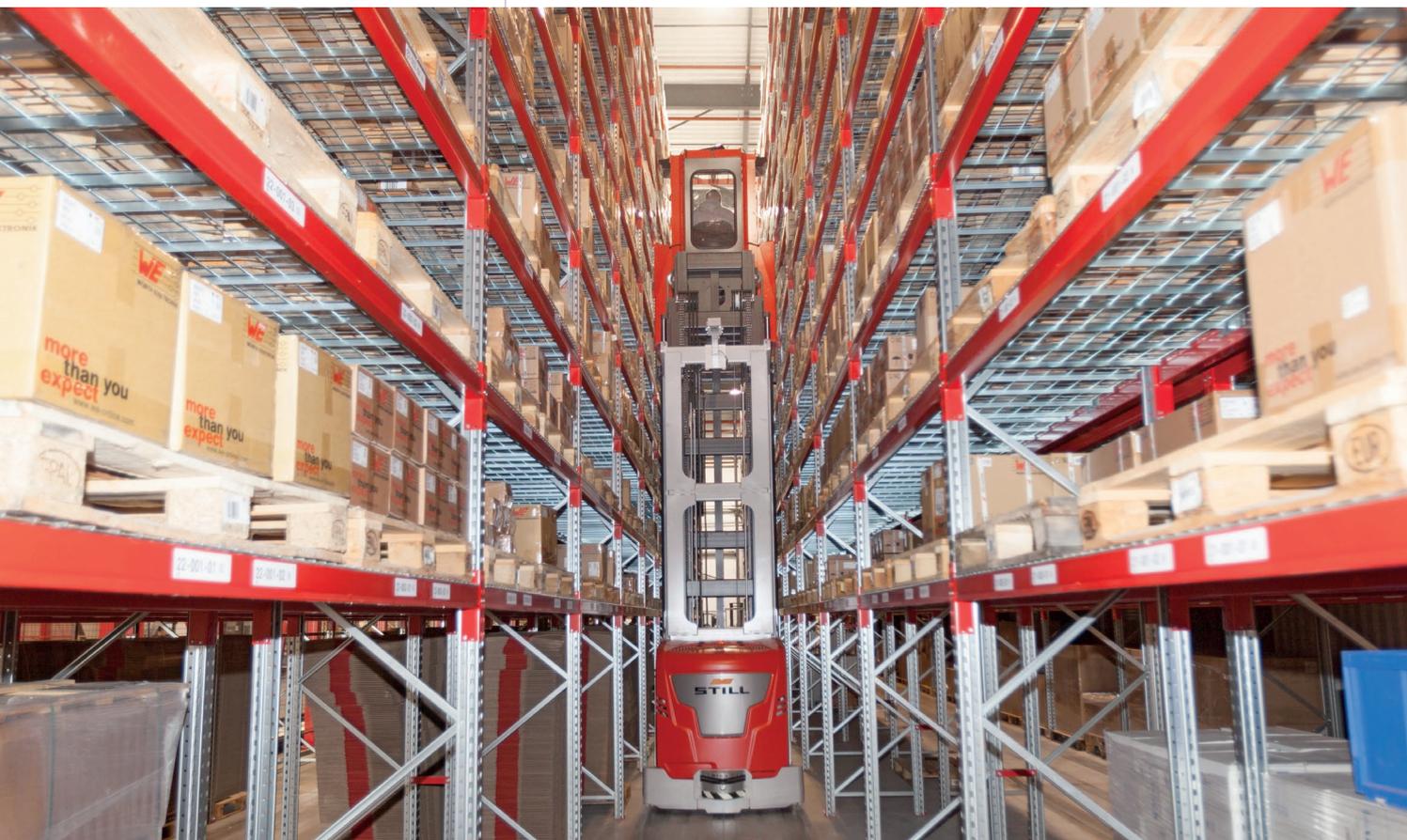
Der MX-X ist mit der OptiSafe-Funktion ausgestattet: Sie ermöglicht es, Hubhöhenbeschränkungen für bestimmte Bereiche vorzunehmen.

Zwei Schmalgangstapler in den Farben von Würth

Im Anschluss werden die Paletten von einem der beiden MX-X Schmalgangstapler vom Palettierer übernommen. Die Entscheidung für ein Schmalganglager fiel aufgrund von Erfahrungen der Würth Gruppe: Der höchste Lagerplatz hat eine Entnahmehöhe von 10,50 m – mit der Besonderheit, dass die Palettenplätze auf 80 cm Tiefe und 1,20 m Breite standardisiert wurden. „Diese Raumgestaltung ist das Ergebnis der Einschränkungen durch unsere Lagerverwaltungssoftware, die pro Palette nur eine Artikel- bzw. Chargennummer zulässt. Sollte bei einem Artikel ein Qualitätsproblem festgestellt werden, ist es möglich, den entsprechenden Lagerplatz sofort zu sperren und jegliche Ausgabe der mangelhaften Ware zu untersagen. „Diese sehr flexible Funktionsweise ermöglicht es uns auch, unsere logistische Arbeit am FIFO-Prinzip (First In First Out) auszurichten.“

Auch die beiden MX-X Schmalgangstapler profitieren vom französischen Touch – eine motorisierte Rückfahrkamera passt sich automatisch an die Fahrgeschwindigkeit an: Je schneller das Fahrzeug fährt, desto größer der Sichtwinkel der Kamera. Der Stapler verfügt außerdem über Laserdetektoren, die eventuelle Hindernisse ermitteln. „Diese beiden Sicherheits- und Fahrassistenzsysteme wurden spezifisch für den französischen Markt entwickelt“, betont Thomas Bary, Vertriebsingenieur bei STILL.

Die zwei Fahrzeuge wurden darüber hinaus in Würth-Farben individualisiert. „Das Lager ist das Ergebnis sorgfältiger architektonischer Recherchen und repräsentiert





Die beiden STILL MX-X Schmalgangstapler sind mit einer motorisierten Rückfahrkamera ausgestattet: Je schneller der Stapler fährt, desto größer wird der Sichtwinkel.

die kommerzielle Plattform der Gruppe. Daher war es logisch, bei der Gestaltung auch die Fahrzeuge einzubeziehen. Mit diesem neuen Gebäude konnten wir uns einen kleinen Vorsprung ergattern. So bleiben uns vier bis fünf Jahre bis zur nächsten großen Erweiterung oder Anpassung“, erklärt Sébastien Vom Scheidt. Mit einer verfügbaren bzw. demnächst eröffneten Fläche von 4.800 m² Fläche wurde für die Zukunft vorgesorgt.

OptiSafe: Flexibilität und Sicherheit

„Im Gegensatz zu handelsüblichen Gabelstaplern, bei denen die Haupthubhöhe vorprogrammiert ist, ist der MX-X mit einer OptiSafe-Funktion ausgestattet, die es ermöglicht, Höhenbeschränkungen für spezielle Bereiche vorzunehmen“, erklärt

Julien Baer, Vertriebsingenieur für Intralogistik bei STILL. Dank dieses Systems können je nach Lagertopografie oder vorhandenen Hindernissen Sicherheitshöhen programmiert und so menschliches Versagen und Kollisionsrisiken ausgeschaltet werden. Das System basiert auf einem im Boden versenkten Transpondernetz, das den Staplern ihre genaue Position in Echtzeit mitteilt. Beim Umbau des Gebäudes (etwa bei Vergrößerung oder Funktionsänderung der Lagerfläche), können die Transponder neu programmiert werden. So können ganz flexibel Anpassungen durchgeführt werden. „Mithilfe dieser Technologie lassen sich ein Lageplan des Lagers erstellen und verbotene Lagerplätze markieren“, setzt Julien Baer fort.

STILL GmbH
Berzeliusstraße 10
22113 Hamburg
Tel.: +49(0) 40/7339-2000
Fax: +49(0) 40/7339-2001
info@still.de
www.still.de