



AGCO/Fendt

Reorganisation der Intralogistik: Beratung, Planung und fertiges Produktionslager in 9 Monaten.

Angesichts der gestiegenen Nachfrage nach Fendt-Traktoren erweitert AGCO/Fendt die Produktion in Marktoberndorf bis 2023. Der namhafte Traktorhersteller beauftragte den bekannten Intralogistiker STILL, im Getriebewerk die Versorgungslogistik zu optimieren. Innerhalb von nur neun Monaten wurde ein neues Produktionslager geplant, erbaut und in Betrieb genommen sowie die Prozesse rund um die Kommissionierungen neu organisiert. Die auf dem Werksgelände verteilten Lagerinseln konnten damit aufgelöst und 1.500 m² kostbare Lagerfläche für die Montagelinien freigestellt werden. Neben der Einrichtung der Lagertechnik überzeugte der Komplettanbieter STILL vor allem durch seine lieferantenunabhängige Intralogistikberatung und -planung.

Branche: Traktoren und Erntemaschinen

Unternehmen: Fendt ist die High-Tech-Marke im AGCO Konzern mit sechs deutschen Standorten und mehr als 6.000 Mitarbeitern.

Herausforderung: Erweiterung der Produktion erfordert eine Reorganisation der Intralogistik in Marktoberndorf. Knappes Zeitfenster von neun Monaten für Planung, Entscheidung und Inbetriebnahme.

Lösung: Umfassende Beratung inklusive Datenerhebung- und analyse, Konzeptentwicklung und Detailplanung für ein neues Logistikzentrum. Zukunftssicheres Konzept inklusive Regalsysteme, Flurförderzeuge und Automatisierungspotenzial.

Optimale Intralogistik im Fendt Hauptwerk Marktoberndorf

Bei Fendt im Ostallgäu rollen täglich 100 Traktoren vom Band. Für das eigene Werk und für das Geschäft mit Original-Ersatzteilen werden des Weiteren rund 120 Variogetriebe im Werk Marktoberndorf täglich montiert und ausgeliefert. Auf die stetig steigende Nachfrage nach ihren Traktoren reagiert AGCO/Fendt mit einer Reorganisation der Produktion. Bis 2023 soll so die jährliche Produktionskapazität um 20 Prozent gesteigert werden. Der Logistikleiter des Getriebewerks, Jens Kirchner: „Im Rahmen dieser Werkstrukturplanung stellen wir mit jährlich zunehmenden Produktionsvorgaben auch unser Getriebewerk um. In einem ersten Schritt haben wir dazu unsere innerbetriebliche Logistik für die Versorgung der Montagelinien neu organisiert. Mit der Reorganisation der Intralogistik haben wir in Anbetracht der jahrelangen und sehr guten Zusammenarbeit STILL beauftragt.“

Als Staplerhersteller, Vorreiter und Neudenker im Bereich Lagertechnik und innerbetriebliche Logistik blickt der Intralogistiker aus Hamburg auf über 100 Jahre Erfahrung zurück. Bei diesem Projekt sollten inmitten der Fertigung das Blocklager sowie die vereinzelt isolierten Lagerinseln für die Kommissionierungen im neuen Logistikzentrum zusammengeführt werden. Damit wird Stellfläche für die neuen Maschinen an den Montagelinien frei und gleichzeitig werden die Lean-Prozesse der Intralogistik effizienter gestaltet.

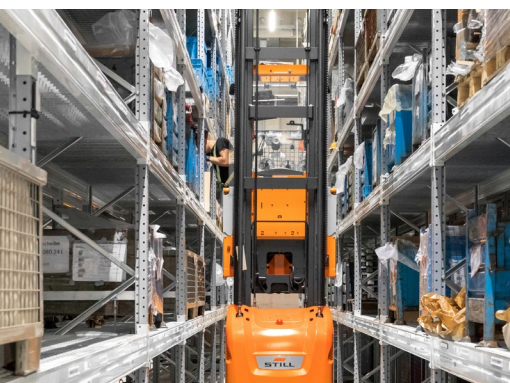


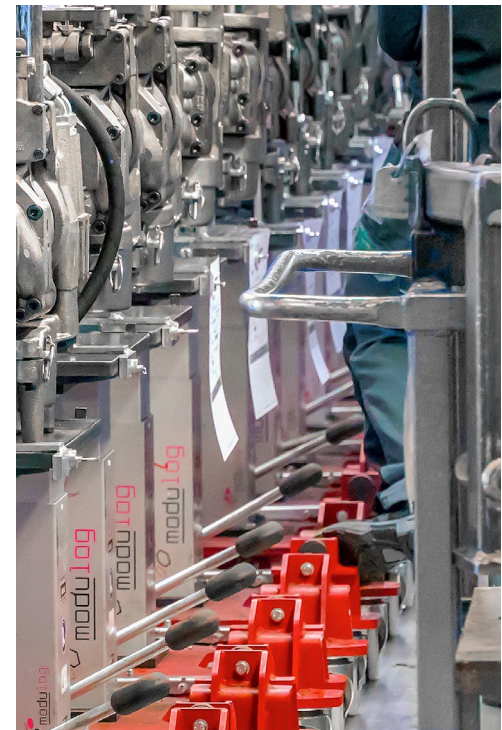
„Mit der Reorganisation der Intralogistik haben wir in Anbetracht der jahrelangen und sehr guten Zusammenarbeit STILL beauftragt.“

Jens Kirchner, Logistikleiter Getriebewerk AGCO/Fendt

Im Getriebewerk war die Reorganisation der Intralogistik in nur neun Monaten möglich, weil STILL alles aus einer Hand anbieten konnte.

Der Leiter der Logistikplanung für den Getriebebau, Christian Butzke, hebt hervor: „Das Zeitfenster von der Entscheidung für ein neues Logistikzentrum bis zur Inbetriebnahme war mit lediglich neun Monaten knapp bemessen – für die Datenanalyse, Konzeptentwicklung und Detailplanung hatten wir damit nur 2,5 Monate Zeit.“





Im ersten Schritt des Projektes wurde für die Getriebemontage die Intralogistik optimiert. 1.500 m² kostbare Lagerfläche sind für neue Maschinen an den Montagelinien freigestellt worden.

Cirka 80 Prozent des Lagervolumens nehmen die Getriebegehäuse in Anspruch. Darum wurde unter anderem ein Umschlaglager mit einer Lagerdauer von wenigen Tagen eingerichtet.



Detaillierte Analysen zur Intralogistik

Um Anforderungen, Rahmenbedingungen sowie Strukturen für das neue Logistikzentrum zu erfassen, sind zuerst umfassende Umschlags- und Bestandsanalysen zu den Artikeln durchgeführt worden. Dabei wurden Lagergegebenheiten, Auftragsstrukturen und Prozesse wie die Kommissionierung analysiert.

„Die Datenaufnahme ist von entscheidender Bedeutung, denn der Erfolg des Projektes hängt maßgeblich von der Qualität der zur Verfügung stehenden Planungsdaten ab. So analysierten wir in repräsentativen Datenaufnahmen Prozesse und bewegte Mengen der Montageteile samt Ladungsträgern, also alles, was mit der Ist-Situation zusammenhängt“, erläutert der Intralogistik-Berater von STILL, Bernd Geiger. Zudem seien intensive Gespräche mit den Mitarbeitern in den verschiedenen Lager- und Produktionsbereichen geführt und täglich alle relevanten Prozesse und Daten im gemeinsamen Planungsteam ganz genau besprochen worden.

Sorgfältige Planung des Logistikzentrums

Aus den Analysen wurden Lösungsansätze und Handlungsempfehlungen zu den logistischen Abläufen abgeleitet, mögliche Varianten auf deren Wirtschaftlichkeit und Manpower überprüft sowie Vor- und Nachteile im Konzept sorgfältig herausgearbeitet. Mit dem umfassenden Verständnis für die individuellen Herausforderungen wurde ein zugeschnittenes Konzept mit hoher Wirtschaftlichkeit für das neue Logistikzentrum entwickelt. Jens Kirchner fügt hinzu: „Zirka 80 Prozent des Lagervolumens nehmen unsere Getriebegehäuse in Anspruch. Darum haben wir unter anderem ein Umschlaglager mit einer kurzfristigen Lagerdauer von nur wenigen Tagen eingerichtet. Auf Produktionsschwankungen können wir so dynamischer und flexibler reagieren und nicht mehr wie bisher platzintensiv und schwerfällig nach A-, B- oder C-Drehern das Lager bewirtschaften. Der vermehrte Lagerdurchsatz setzt natürlich auch eine größere Flexibilität bei unseren Lieferanten voraus.“



Neben den Regalsystemen sind auch die Flurförderzeuge für mögliche Automatisierungen bereits vorbereitet.

Des Weiteren sei wegen der Reduzierung des Staplerverkehrs infolge der zentralen Lagerhaltung und Versorgung durch Routenzüge die Sicherheit an den Montagelinien deutlich erhöht worden, so Bernd Geiger.

Automatisierungspotenzial

Neben Regalsystemen und Flurförderzeugen wurden auch Automatisierungspotenziale analysiert und ein entsprechendes Konzept erarbeitet. Zunächst liegt das Augenmerk mit der Funktion iGo pilot navigation von STILL auf einer Teilautomatisierung für die MX-X Schmalgangfahrzeuge. Bernd Geiger: „In der Planungsphase haben wir mit AGCO/Fendt ein zukunftssicheres Konzept entwickelt. Für eine spätere Vollautomatisierung sind unsere Fahrzeuge und Regale bereits vorbereitet. Der Grad der Automatisierung wird durch die Prozesse im Getriebewerk bestimmt. Mit dem neuen Logistikzentrum können wir darauf flexibel reagieren und das Automatisierungslevel von manuell, halbautomatisch bis vollautomatisch zu jeder Zeit anpassen.“

Highrunner-Artikel im separaten Materialfluss

Im Projektverlauf wurden auch Highrunner-Artikel identifiziert, die nur einen halben Tag zwischengelagert werden. Die Integration dieser Montageteile hätte zu viele Ressourcen in Anspruch genommen. Darum wurde ein separater Materialfluss mit einem Lager außerhalb des neuen Logistikzentrums definiert. Dieses soll in naher Zukunft gleichfalls automatisiert werden. Das Projektmanagement ist bereits bei der Umsetzung.



Durch die zentrale Lagerhaltung wurden Taktungen und Routen verkürzt sowie die Anzahl der Routenzüge merklich reduziert.



Reform der Routenzugsysteme

Jede Produktion kann nur so erfolgreich sein wie ihr Materialfluss.

Der Einsatz eines Routenzugsystems zur innerbetrieblichen Materialversorgung macht den Unterschied und legt den Grundstein für das Lean Management der Montagelinien. So wird das Material bedarfsgerecht und zuverlässig sowie mit minimalem Verkehrsaufkommen geliefert und entsorgt. Der Intralogistik-Berater von STILL unterstreicht: „Um ein Routenzugsystem erfolgreich in die Wertschöpfungskette zu integrieren, müssen Logistik und Produktionsprozesse ganzheitlich betrachtet werden. Durch die zentrale Lagerhaltung konnten wir die Routen verkürzen, die Taktungen optimieren und die Anzahl der Routenzüge merklich reduzieren. Zudem haben wir auch hier zukünftige Automatisierungsoptionen aufzeigen können.“

Inbetriebnahme des Logistikzentrums

Wegen der guten Zusammenarbeit im Beratungsprojekt ist STILL auch mit dem Projektmanagement für die gesamte Einrichtung und Inbetriebnahme des neuen Logistikzentrums – über alle Gewerke hinweg – von AGCO/Fendt beauftragt worden. Thomas Rothbauer, der Operation Manager von STILL, unterstreicht: „Der gesamte Umzug und die Inbetriebnahme des neuen Logistikzentrums wurde innerhalb von nur drei Wochen in den Betriebsferien bewältigt. Den Implementierungszeitplan ständig im Blick, haben wir an jedem Morgen die Aufgaben auf einem Shopfloor-Board mit Christian Butzke, Meistern, Teamleitern und allen Mitarbeitern zusammengestellt und festgelegt.“

Abweichungen bei den Installationen der Regale und der Lagertechnik sowie bei der Koordination der Gewerke wurden damit schnellstens erkannt, Probleme nachhaltig gelöst und Ressourceneinsatz sowie Manpower optimal koordiniert.

Fazit

Die Basis zur Entwicklung eines ganzheitlichen Lager- und Materialflusskonzepts bildete die lieferantenunabhängige Beratung und Planung von STILL. Dank der gründlichen Analysen des Materialflusses, der Lagertechnik und des Transportwesens sowie den baulichen Anforderungen konnte das Logistikzentrum detailliert geplant und gestaltet werden. Ferner sind die Flurförderzeuge bereits für eine zukünftige Automatisierung vorbereitet. Jens Kirchner fasst zufrieden zusammen: „In der Beratungs- und Implementierungsphase haben volle Tatkraft, Ehrlichkeit und Transparenz das Fundament für die vertrauensvolle Zusammenarbeit mit STILL gebildet. Die Durchführung des Projektes in nur neun Monaten war nur möglich, weil STILL alles aus einer Hand anbieten konnte. Das seit der Inbetriebnahme, und damit verbunden der Umstellung von circa 80 Prozent der Lagerprozesse, keine Produktionsverzögerungen vorgekommen sind, ist dabei besonders hervorzuheben. Das ist eine Top-Leistung.“



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