# „Dank TGW arbeiten wir heute entkoppelt“

# TGW realisiert dynamisches Auftragspuffersystem für Böllhoff

## *Die Böllhoff-Gruppe, führender Anbieter von Verbindungselementen mit Sitz in Bielefeld, bietet ihren Kunden erstklassigen Service. Um die dafür nötigen Prozesse optimal abbilden zu können, analysierte Böllhoff seine Logistik gemeinsam mit externen Beratern und investierte in ein neues Automatiksystem. Die Realisierung durch TGW erfolgte im laufenden Betrieb – sozusagen eine Operation am offenen Herzen.*

„Wir konnten unsere Produktivität in allen Bereichen des Logistikzentrums steigern und die Gewichtsbelastung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter deutlich senken“, stellt Hayrettin Sariz, Leiter Logistikzentrum Nord bei Böllhoff stolz fest. Ausschlaggebend für diese Verbesserungen ist das neue, vollautomatische und vom österreichischen Systemintegrator TGW realisierte Puffersystem auf Basis der kompakten Commissioner-Lagerlösung, das Böllhoff am Hauptsitz des Unternehmens in Bielefeld seit Februar 2012 im Einsatz hat. Dieses System wurde in die bestehende Fördertechnik integriert und wickelt täglich Tausende von Behälterbewegungen ab. „Heute arbeiten Wareneingang, Kommissionierung und Warenausgang voneinander entkoppelt“, erklärt Sebastian Rose, als Leiter Technik bei Böllhoff. „Der Commissioner-Puffer sorgt dafür, dass eine Überlastung in einem Bereich sich nicht unmittelbar auf die Prozesse der anderen Bereiche auswirkt.“ Für Böllhoff stellt diese Lösung eine gesunde Mischung aus menschlicher Arbeitsleistung und Automatisierung dar.

***Joining Together – Böllhoff verbindet mit Qualität***

Die Böllhoff-Gruppe ist ein familiengeführtes, internationales Unternehmen, das sich auf Verbindungselemente aller Art spezialisiert hat. Die eigenen Produkte werden sowohl am Stammsitz in Bielefeld, als auch in acht weiteren Produktionsstandorten weltweit hergestellt. Darüber hinaus handelt das Unternehmen aber auch mit einer Vielzahl an Verbindungselementen anderer Hersteller und bietet somit ein umfassendes Sortiment von mehr als 100.000 Artikeln. Die Verteilung der Waren erfolgt über mehrere Logistikzentren. Das Logistikzentrum Nord, befindet sich am Stammsitz und übernimmt neben der Belieferung der anderen Logistikzentren auch die direkte Kundenbelieferung in Deutschland und international.

Schon im Wareneingang sind die Anforderungen an die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Logistikzentrum Nord sehr hoch. „Wir haben ein sehr strenges Wareneingangsprüfverfahren, weil wir unseren Kunden die höchste Qualität an Böllhoff-Verbindungselementen zusichern“, sagt LZ-Leiter Hayrettin Sariz. Neben der kaufmännischen Prüfung werden die Artikel im Wareneingang technisch, geometrisch und visuell auf die exakte Ausführung überprüft und nur bei einwandfreier Qualität an den weiteren Prozess übergeben.

Hier im Wareneingang erfolgt bereits das Umpacken in die Kleinladungsträger (KLT) von Böllhoff, sofern die angelieferte Ware nicht auf Paletten gelagert wird. Und das ist auch bereits der erste Prozess, der vom neuen Puffersystem profitiert. „Früher kam es teilweise zu Staus im Prozess, weil die Kommissionierung zeitlich versetzt eingelagert hat“, erinnert sich der Leiter des Böllhoff-Logistikzentrums in Bielefeld. Heute fahren die KLT aus dem Wareneingang direkt in die drei Commissioner von TGW, werden dort gepuffert und erst wieder abgerufen, wenn in der Kommissionierung die Einlagerung erfolgt.

***Puffersystem für mehrere Kommissionierbereiche***

Die Kommissionierung erfolgt in mehreren Bereichen – überwiegend in einem Kleinteilelager und im Paletten-Hochregallager, das von bemannten Flurförderzeugen bedient wird. Kommissioniert wird bei Böllhoff je nach Auftragsgröße auf Paletten oder in die eigenen KLT. „Wir hatten früher zwischen Kommissionierung und Warenausgang einen Fördertechnik-Kreisel-Puffer im Einsatz“, sagt Sebastian Rose, Leiter Technik im Logistikzentrum Nord von Böllhoff. „Heute haben wir eine deutlich höhere Pufferkapazität. Außerdem können wir die Behälter nach verschiedensten Kriterien vorsortiert aus den Commissionern abrufen.“

Somit können die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Warenausgang wesentlich effizienter arbeiten als noch 2011. Es entstehen deutlich weniger Wartezeiten bis ein Kundenauftrag vollständig zum Versand bereitsteht und an den Warenausgangsprüfplätzen müssen keine manuellen „Zwischenlager“ mehr errichtet werden. „Wir haben für den Warenausgang einen sequenzierten Abruf der Aufträge nach dem Pull-Prinzip realisiert“, erklärt Uwe Neumann, Sales Manager bei TGW. „Dafür brauchte es eine enge Verknüpfung unserer Steuerung und Software mit dem bestehenden Lagerverwaltungssystem von Böllhoff.“

***Leerläufe und Gewichtsbelastungen reduzieren***

Ausgangspunkt für die Errichtung des neuen Puffersystems war das erkannte Verbesserungspotential im Logistikzentrum Nord. „Wir haben erkannt, dass die Prozesse nicht immer 100% synchron liefen und wir dadurch hin und wieder Zeit vergeudet haben“, erinnert sich LZ-Leiter Hayrettin Sariz. „Außerdem wollten wir die Belastung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter deutlich reduzieren“.

Gemeinsam mit einem Logistikplaner machte man sich daher an die Analyse der Ist-Situation und die Definition der Anforderungen an eine neue Lösung. In der funktionalen Ausschreibung wurden die Eckpunkte des neuen Systems definiert: Entkopplung der Prozesse, Schaffung Pufferplätze für KLT, maximale Ein-/Auslagerspiele pro Stunde, die Realisierung im laufenden Tagesgeschäft, ohne die Lieferfähigkeit zu gefährden. Sebastian Rose ergänzt: „Wir haben großen Wert darauf gelegt, dass wir eine wartungsarme Anlage mit genügend Leistungsreserven bekommen. Bei der Steuerung des neuen Puffers haben wir heute beispielsweise überall mindestens 30 % Reserven.“ Und auch die beengten Platzverhältnisse wurden bereits in der Ausschreibung hervorgehoben.

***Gesamtpaket – Zuverlässigkeit, Leistung, Energieeffizienz***

TGW konnte sich mit der Commissioner-Lösung gegen alle Mitbewerber durchsetzen. Ausschlaggebend für den Zuschlag an TGW war das Gesamtpaket der Lösung – die Einbindung in das bestehende Lagerverwaltungssystem von Böllhoff, das Steuerungskonzept, der modulare Aufbau der Technik, die Leistung und die Zuverlässigkeit der Geräte.

Und auch die Energieeffizienz war ein Thema. Der Einsatz energieeffizienter Komponenten, die Integration von Rückspeiseelementen in den Lagerautomaten und die anforderungsspezifische Auslegung aller Antriebe waren für TGW selbstverständlich. „Bei der Vergabe mussten wir auf die Energieangaben der Hersteller vertrauen. Heute wissen wir aufgrund unserer genauen Aufzeichnungen, dass die Commissioner-Lösung deutlich weniger Energie verbraucht als unser früherer Kreiselpuffer. Und das bei gleichzeitig wesentlich höherer Leistung“, sagt Sebastian Rose.

***Störungsloser Betrieb während der Erweiterungsarbeiten***

„Eine der größten Herausforderungen stellte die Realisierung dieser Lösung in der bestehenden Gebäudestruktur dar, weil wir das Tagesgeschäft in keiner Weise beeinträchtigen durften“, sagt Neumann. Deshalb wurden viele Arbeiten außerhalb der Böllhoff-Betriebszeiten durchgeführt, beispielsweise der Bau der Fördertechnikbühne und die Einbringung der Hubbalken für die Commissioner. „Da haben unsere Betriebstechnik und TGW einen Top-Job gemacht, auch wenn das eine oder andere Wochenende dafür herhalten musste“, erinnert sich Hayrettin Sariz. Sehr hilfreich dafür zeigte sich, dass die Anforderungen von vornherein geklärt waren und sich alle Beteiligten darauf vorbereiten konnten.

Die Herausforderungen der IT wurden ebenfalls in enger Kooperation gemeistert. Die komplexen Strategien zum flexiblen Abrufen der Aufträge aus dem Puffer bildete TGW in der eigenen Lagersteuerungssoftware CI\_LOG ab, die Lagerverwaltung erfolgt über das bei Böllhoff im Einsatz befindliche LVS. Dazwischen wurde von TGW eine Schnittstelle realisiert, die eine optimale Zusammenarbeit der beiden Systeme sicherstellt.

***Change Management als Erfolgskriterium***

Seit Anfang 2012 ist die neue Anlage bei Böllhoff im operativen Betrieb. Die Produktivitätssteigerungen im gesamten Logistikzentrum sind erwartungsgemäß, wie Hayrettin Sariz als Leiter des Logistikzentrums betont. „Man darf nicht vergessen, dass unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter heute ganz anders arbeiten als noch vor einem Jahr, auch wenn viele schon gar nicht mehr daran denken.“ Change Management war am Anfang dennoch ganz wesentlich. Der Belegschaft musste die Scheu vor der neuen Lösung genommen werden, es mussten ihnen die Vorteile aufgezeigt werden. Heute will den Commissioner-Puffer niemand mehr missen.

Und auch die Betriebstechnik ist hochzufrieden. Das hervorragend ausgebildete Team um Sebastian Rose bekam von TGW ein intensives Training, um die neue Anlage optimal betreuen zu können. „Wir legen großen Wert auf präventive Instandhaltung und eine lückenlose Dokumentation unserer Arbeiten in unserem eigenentwickelten IT-Wartungstool. Durch die Schulung von TGW können wir diese Tätigkeiten auch bei den Commissionern und der neuen Fördertechnik qualifiziert durchführen“, so Sebastian Rose. Mit dieser Strategie wird langfristig gegen Ausfälle der Automatisierungslösung vorgebeugt.

www.tgw-group.com

***Projektzeitplan:***

* Auftragsvergabe: 30.05.2011
* Aufbaubeginn (Bühne): 30.09.2011
* Erste Echtaufträge: 20.12.2011
* Nutzungsbeginn Vollbetrieb: 20.02.2012

**Über die TGW Logistics Group:**

Die TGW Logistics Group ist ein integriertes Lösungsnetzwerk. Seit 1969 realisiert das Unternehmen unterschiedlichste innerbetriebliche Logistiklösungen, von kleinen Fördertechnik-Anwendungen bis zu komplexen Logistikzentren.

Die Unternehmen der TGW Logistics Group können auf eine erfolgreiche Entwicklung zurückblicken. Mit rund 1.500 Mitarbeitern weltweit realisiert die Gruppe Logistiklösungen für die führenden Unternehmen in verschiedensten Branchen. Dadurch erzielte die TGW Logistics Group im Wirtschaftsjahr 2011/12 Umsatzerlöse von € 362,3 Mio.

**Bilder:**

Quelle: TGW Logistics Group GmbH
Abdruck mit Quellangabe und zu Presseberichten, die sich vorwiegend mit der TGW Logistics Group GmbH befassen, honorarfrei. Kein honorarfreier Abdruck für werbliche Zwecke.

Boellhoff (01).jpg: Die TGW-Steuerung Commander regelt die Abläufe im Logistikzentrum.

Boellhoff (2).jpg: In der Vorzone kommt die bewährte TGW-Fördertechnik zum Einsatz und lenkt die Waren in die richtigen Bahnen.

Boellhoff (3).jpg: In der Anlagenvisualisierung wird die Anlage grafisch dargestellt – so behält Böllhoff den Überblick.

Boellhoff (4).jpg: Der Commissioner-Puffer sorgt dafür, dass eine Überlastung in einem Bereich sich nicht unmittelbar auf die Prozesse der anderen Bereiche auswirkt.

Boellhoff (5).jpg: Durch das neue Puffersystem konnten die Belastungen der Böllhoff-Mitarbeiter deutlich reduziert werden.

Boellhoff (6).jpg: Die neue Fördertechnik wurde in eine bestehende Anlage integriert und agiert nun gemeinsam mit der alten Fördertechnik.

Boellhoff (7).jpg: Sebastian Rose, Leiter Technik bei Böllhoff und Hayrettin Sariz, Leiter Logistikzentrum Nord bei Böllhoff.

|  |  |
| --- | --- |
| **Kontakt:**TGW Logistics Group GmbHA-4600 Wels, Collmannstraße 2T: +43.(0)7242.486-0F: +43.(0)7242.486-31e-mail: tgw@tgw-group.com | **Pressekontakt:**Michael Etlinger T: +43.(0)7242.486-1382 M: +43.(0)664.8187423michael.etlinger@tgw-group.com |