



Moderne Technik für Schokoladen-Logistik

Frische ist Trumpf

M
LOG

Die Schokoladenproduktion ist ein besonderes Geschäft. Über den zarten Schmelz entscheiden harte Fakten. Die wichtigsten Zutaten der süßen Köstlichkeiten sind dabei die Liefersicherheit, die höchste Priorität bei der Erfüllung der Kundenwünsche hat, und die Schnelligkeit. Denn schließlich handelt es sich um ein Naturprodukt, das möglichst frisch zum Verbraucher gelangen soll. Bei der Lagerung selbst spielen die klimatischen Bedingungen eine Hauptrolle. Gründe genug für den Hersteller Ludwig Schokolade, die Modernisierung seines Logistikzentrums an einen ausgewiesenen Food-Spezialisten zu vergeben: die Neuenstädter MLOG.

Dass Schokolade glücklich macht, merkt man schon, wenn man Harald Bauer beim Rundgang durch das Logistikzentrum Saarwellingen begleitet. Vor nicht einmal zwei Jahren hat er mit seiner Mannschaft die Modernisierung der beiden zeh- bzw.

sechsgassigen Hochregallager und der gesamten Fördertechnik in Angriff genommen; heute, nach dem erfolgreichen Abschluss des Projektes, lagern hier auf dem allerneuesten Stand der Technik unter anderem Trumpf Schogetten neben Edlen

Tropfen in Nuss und Aero-Luftschokolade neben Goldnuss-Tafeln. Legendäre Marken, die seit Jahrzehnten die Gaumen verwöhnter Schokoladen-Fans erfreuen. „Da fällt die Identifikation mit dem Produkt nicht schwer“, so Bauer, der bei der MLOG



Das Modernisierungsteam (von links nach rechts): Herr Dietmar Wolf (Ludwig Logistik), Herr Claus Hafner (Ludwig Schokolade) und Harald Bauer (MLOG Logistics GmbH).

Logistics GmbH das Geschäftsfeld Modernisierung verantwortet. Ein Bereich im Übrigen, der seit einigen Jahren in der gesamten Branche einen regelrechten Boom erlebt.

Historisches Wachstum

Bei der Modernisierung des saarländischen Logistikzentrums stand allgemein die Verbesserung der Performance ganz oben im Lastenheft, immerhin wurde es vor bereits 13 Jahren in Betrieb genommen und seitdem immer wieder erweitert und ausgebaut. Nach umfassender Vorab-Analyse empfahl Detlef Kuhlmann, geschäftsführender Gesellschafter des Planungs- und Beratungshauses M & K ProCon GmbH in Leer, daher die Implementierung einer einheitlichen Lagerverwaltungssoftware über den gemeinsamen MLOG-Materialflussrechner (MFR) für alle Lager. „Je weniger Schnittstellen, desto geringer das Risiko von Kommunikationsproblemen“, so das Credo.

Modernisierung und Reorganisation

Zunächst einmal aber ging es an die Hardware. Die vorhandenen Regalbediengeräte (RBG) befanden sich mechanisch in einem



Für die Warenverteilung installierte MLOG Barcode-scanner in beiden Lagern. Durch das automatische Erfassen konnte der Durchsatz für die Palettenein- und -auslagerung gesteigert werden.

praktisch einwandfreien Zustand und konnten in ihrer Grundsubstanz erhalten bleiben. Umfassender waren die Eingriffe in der Peripherie der RBG. Im Hochregallager I wurden bei acht der zehn Geräte die Antriebstechnik erneuert und laserbasierte Messeinrichtungen zur Positionierung nachgerüstet. Die S5-Steuerungen wurden gegen moderne S7-Einheiten ausgetauscht. Alle zehn RBG wurden mit WLAN-Komponenten für die drahtlose Datenübertragung ausgerüstet

– wie auch die beiden Geräte im kleineren Lager II. Durch den Erhalt der mechanischen Komponenten war die Aktualisierung auf den derzeitigen Stand der Technik schnell realisierbar. Die damit einhergehenden Automatisierungsprozesse reduzieren die Fehlerquote. Gestützt wurde die Reorganisation durch die Integration zusätzlicher oder von Grund auf modernisierter Komponenten der Fördertechnik. So erfolgt die Versandbereitstellung nunmehr über Reihenfolgenbildung. An jedem Versandtor befinden sich heute zwei Schwerkraftrollenbahnen, die aufgrund des Gefälles keinen eigenen Antrieb benötigen. Über diese werden den LKW reihenfolgenau die Ladeeinheiten, durch den MLOG-MFR koordiniert, bereitgestellt. Am I-Punkt, an dem im Wesentlichen die Warenverteilung organisiert wird, erlaubt die nach der Modernisierung automatisierte Erfassung der Paletten über Barcodescanner ein schnelles und fehlerfreies Arbeiten. Insgesamt konnte MLOG im Lager I die Durchsatzleistung auf 200 Paletten (Einlagerung) bzw. 179 Paletten pro Stunde (Auslagerung) steigern. Im benachbarten Lager wurde die Palettenidentifikation ebenfalls auf Barcodes umgestellt. Zudem wurden Fördertechnik und RBG, die bislang nur für den Transport von Euro-Pool-



Die vorhandenen RBG befanden sich in mechanisch einwandfreiem Zustand. Lediglich die alten Steuerungseinheiten und die Positioniersysteme tauschte MLOG aus und rüstete sämtliche RBG mit WLAN-Anbindung und neuen Antrieben aus.

Paletten geeignet waren, für die zusätzliche Förderung von Industriepaletten umgebaut. Auch hier wurden die Materialflussprozesse optimiert.

Zeitgemäße IT-Infrastruktur

Die neuen Steuerungen wurden übergangsweise an das bestehende Lagerverwaltungssystem angebunden. In einem zweiten Migrationschritt erfolgte die endgültige Vernetzung mit dem neuen MLOG-Materialflussrechner und dem neuen bauseitigen Lagerverwaltungssystem. Auf diese Weise war die Anlagenverfügbarkeit jederzeit gegeben. Die Anbindung der neuen Förder-

anlagensteuerungen erfolgt in beiden Lagern über TCP/IP-Schnittstellen an den MFR und die Lagerverwaltung. Neben der Kommunikation mit bzw. zwischen den Steuerungen dient der MLOG-MFR der Reihenfolgenbildung und der Umsetzung von Materialflussstrategien. Die neue Visualisierungssoftware ist auf dem Bedien-PC installiert. Das zweite Lager verfügt über einen eigenen Bedien-PC.

Optimaler Projektverlauf

Trotz der grundlegenden und umfassenden Modernisierung konnten alle Maßnahmen im Hochregallager I bei laufendem Betrieb durchgeführt werden. Sicher auch eine Fol-

ge der professionellen Projektvorbereitung durch MLOG und die M & K ProCon, die der Planung und Realisation eine genaue Bestands- und Bedarfsanalyse voranstellten. „Ein Aufwand, der sich ausgezahlt hat“, so die Bilanz von Claus Hafner, Projektverantwortlicher und technischer Leiter bei der Ludwig Logistik Service GmbH, der Logistik-Tochter des Schokoladenherstellers. Ohne Einschränkung der laufenden Produktion sei es gelungen, einen deutlich höheren Automatisierungsgrad zu erzielen. Das runderneuerte Logistikzentrum zeichnet sich durch eine höhere Dynamik und Verfügbarkeit und nicht zuletzt eine gesicherte Ersatzteilversorgung für den Fall des Falles aus. Damit trägt Ludwig nicht nur den gestiegenen Anforderungen des Handels Rechnung, sondern dürfte die Schokoladenversorgung von Deutschlands Feinschmeckern nachhaltig gesichert haben.



Ihr Ansprechpartner für dieses Projekt

Harald Bauer
Fon +49 (0) 7131.136-469
Fax +49 (0) 7131.136-394
hbauer@mlog-logistics.com



HAUPTSITZ

MLOG Logistics GmbH
Wilhelm-Maybach-Straße 2
74196 Neuenstadt
Postfach 11 55
74194 Neuenstadt
Fon +49 (0) 7131.136-0
Fax +49 (0) 7131.136-210

INTERNATIONAL

Belgien · Huizingen
England · Rugby
Italien · Mailand
Russland · Moskau
Österreich · Salzburg
Ungarn · Budapest