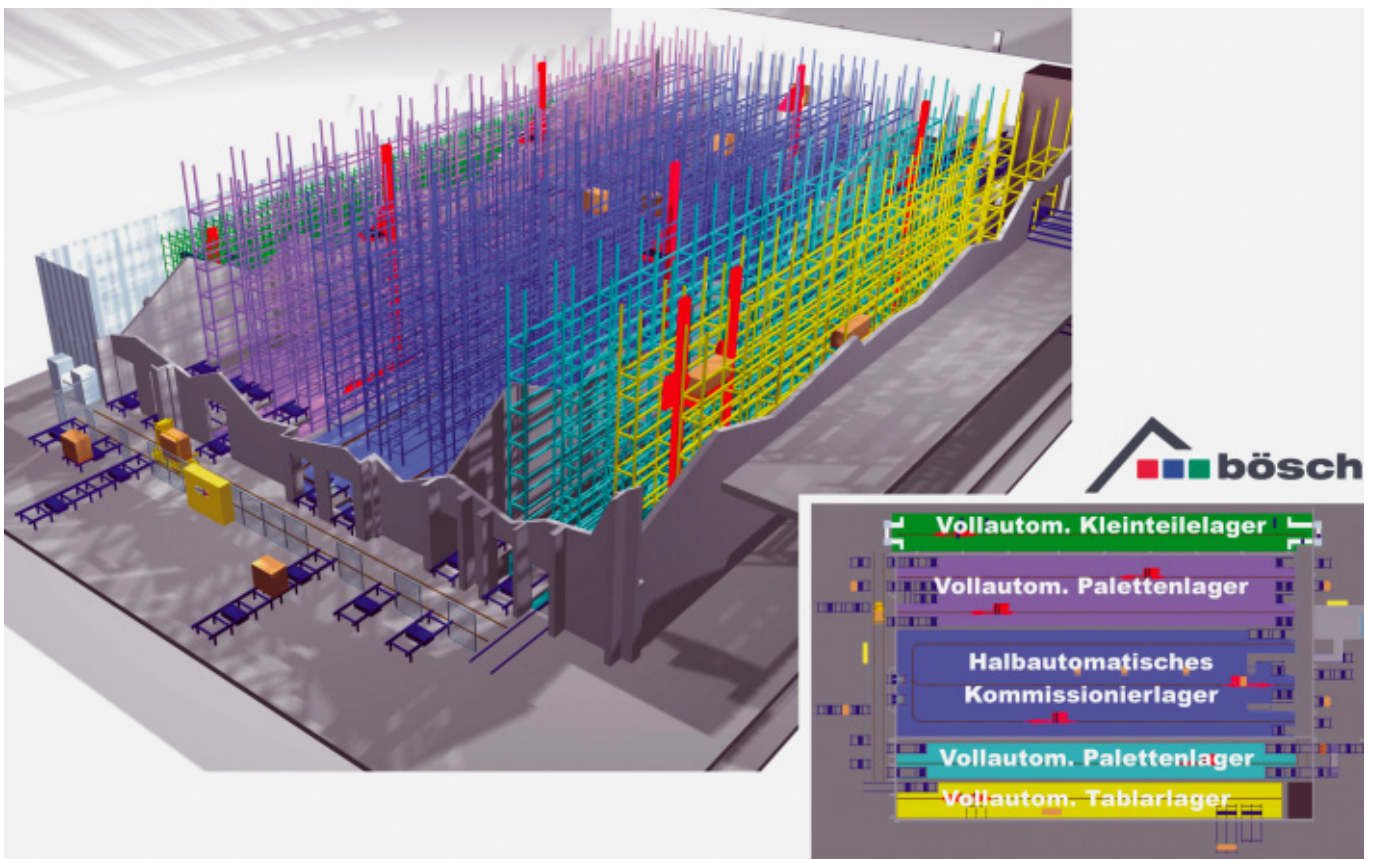


Unternehmensberater Norbert Schobel im Gespräch

Mit zündenden Ideen Logistikkosten senken

Die Walter Bösch KG in Lustenau/Österreich ist in den Geschäftsbereichen Heizung, Klima und Reinigung tätig. Das Unternehmen zählt zu den Marktführern in Österreich. Bei der Neugestaltung des Logistikbereichs vertraute man sich dem staatlich geprüften Unternehmensberater Norbert Schobel an. Er zeichnete für das Baumanagement, die Projektsteuerung und Logistikberatung verantwortlich. Im Bereich der Förder- und Lagertechnik wurde der Auftrag an die Gilgen Logistics AG in Oberwangen vergeben.



Gesamt-Layout des neuen Lagers bei der Walter Bösch KG in Lustenau/Österreich. (Bilder: Gilgen/Feurstein)

MH Zwischen Warenein- und Warenausgang liegt eine Menge Geld versteckt. Mit einer innovativen Planung und Ausführung sowie mit einem professionellen Partner im Bereich der Förder- und Lagertechnik wie der Gilgen Logistics können zielgerichtet Kosten optimiert werden. Dieser Grund-

satz wurde bei der Neuauslegung des Lagers der Walter Bösch KG in eindrücklicher Weise umgesetzt.

Material Handling: «Herr Schobel, was waren die Grundgedanken bei der Realisierung des Projektes der Walter Bösch KG?»

Norbert Schobel: «Zusammen mit der Geschäftsleitung haben wir nach eingehender Analyse festgestellt, dass die bisherige Lagerstrategie «Mann zur Ware» nicht mehr den Leistungsanforderungen entspricht. Zielsetzung war eine vernünftige und kosteneffiziente Automatisierung des Lagers. Das florie-



Norbert Schobel: «Durch das partnerschaftliche Zusammenspiel von engagiertem Baumanagement und professionellen Zulieferanten, wie der Gilgen Logistics im Bereich Lager- und Förder-technik, ist es gelungen, Funktion und Kosten zu optimieren.»

rende Unternehmen hatte am Standort Industriegebiet Nord in Lustenau erstens mehr Platz und zweitens eine Logistikoptimierung nach neuestem Stand der Technik dringend nötig. Am Anfang der Neuausrichtung des Lagers gab es fünf Gassen mit zwei Kurvengängern.»

MH: «Wie sind Sie bei der Umsetzung des Projektes vorgegangen?»

Schobel: «Der Umbau der Lagertechnik musste im laufenden Betrieb geschehen. Der ursprüngliche Lagerbereich wurde um zwei neue Gassen erweitert. Drei Gassen wurden saniert, wobei die zwei bestehenden Kurvengänger weiter verwendet worden sind. In den nunmehr drei vollautomatischen Palettenregalzeilen werden Euro-Paletten plus solche mit Überbreiten kommissioniert. In der Gasse 7 werden Sonderpaletten mit grossen Einheiten gehandelt. Zudem wurde ein vollautomatisches Kleinteilelager für Behälter installiert. Im Zentrum des Lagerkomplexes befindet sich das halbautomatische Kommissionierlager. An beiden Fronten des Lagers befinden sich die Verschiebewagen. Weiter wurde ein vollautomatisches Tablarlager und ein Langgutlager erstellt.»

MH: «Welches Platzangebot bietet das neue Lager?»

Schobel: «Es sind 3500 Palettenplätze und 6500 Behälterplätze.»

MH: «Wie gestalteten Sie den Warenfluss?»

Schobel: «Das war eine anspruchsvolle Aufgabe. Dieses Lager dient drei Abteilungen gleichzeitig, nämlich den Bereichen Klimatechnik, Heizung und Reinigung. Die Walter Bösch KG hat auch eine eigene Produktion. Das heisst, Materialien kommen vom Lager in die Pro-



Montage eines Regalbediengerätes.

duktion, werden dort assembliert und gehen als fertige Einheit (Halbfabrikat) wieder in das Lager. Wir hatten uns auch mit Produktionslogistik auseinander zu setzen. Im Bereich Reinigungstechnik werden hier nur Ersatzteile gelagert. Die Masse des Warenumschlages wird in diesem Sektor im Rahmen eines Outsourcing-Projektes bei einem externen Dienstleister abgewickelt.»

MH: «Warum wurde im Projekt nicht alles voll automatisiert? Es besteht ja noch das halbautomatische Kommissionierlager mit den Kurvengängern.»

Schobel: «In den Gassen 3 bis 5 sind Kurvengänger installiert. Dies deshalb, weil wir noch einen C-Artikel-Bereich abzarbeiten haben. Zudem gibt es eine Anzahl von Produkten, die schneller nach dem Prinzip «Mann zur Ware» zu kommissionieren sind. In der Gasse 7 werden grosse Halbfabrikate aus der Klimatechnik auf überbreiten Paletten gelagert. Ich würde dieses Lager im positiven Sinne als «Lager-Technikum» bezeichnen, weil Sie hier fast alle gängigen Möglichkeiten der Kommissionierung in den Lagerteilbereichen vorfinden.»

MH: «Mussten Sie sich auch in Sachen EDV etwas Neues einfallen lassen?»

Schobel: «Im Rahmen der Lagerinstallation durch die Firma Gilgen Logistics wurde die ganze Steuerungstechnik er-

ZOOM

Transportieren, lagern und verladen mit System

Die Anfänge des Unternehmens Gilgen AG gehen auf das Jahr 1967 zurück – als Lieferant von Teilsystemen und Komponenten. 1993 wurde die Gilgen Fördersysteme AG gegründet, die bis zu diesem Zeitpunkt ein Teilbereich der Gilgen AG war. Sechs Jahre später fand die Gründung der Gilgen Logistics Holding AG statt, und seit Frühjahr 2002 tritt das Unternehmen nach einer Firmenumbenennung als Gilgen Logistics auf.

Mit der Integration des Automations- und IT-Bereichs bietet man heute logistische Gesamtlösungen an. Die Aktivitäten erstrecken sich auf Märkte in Europa und Asien. Eigene Niederlassungen mit Verkaufs- und Kundendienst sind in der Schweiz und Deutschland zu finden. In Ländern, in denen Gilgen Logistics nicht mit eigenen Firmen vertreten ist, besteht eine Zusammenarbeit mit Partnerfirmen.

Das Produktespektrum umfasst den Bereich Fördersysteme mit dem Behälterfördersystem mecom, Palettentransport, Kombi- und Rollbehältertransport, automatische Aufzugssysteme und Einschienenbahnsysteme licom, den Bereich Lagersysteme mit Paletten- und Kleinteile-Lagersystemen, den Bereich Verladetechnik mit Verladerrampen und Hebebühnen, sowie Spezialsysteme wie Rollcontainer, Behälter-Entladevorrichtungen etc.

Beratung, Planung, Projektierung, Entwicklung, Konstruktion, Steuerung, Software, Montage und Schulung gehören zu den kundenorientierten Dienstleistungen der Gilgen Logistics. Bestätigt wird das erfolgreiche Management mit dem international anerkannten Qualitätssicherungssystem ISO 9001/EN 29001.



Das neue Zentralgebäude der Walter Bösch KG im Industriegebiet Nord in Lustenau.

neuert. Zudem brauchte es einen neuen Lagerverwaltungsrechner und eine neue Schnittstelle zum PPS (Produktions-Planungs-System).»

MH: «Hat Gilgen Logistics auch die Lagerverwaltungs-Software geliefert?»

Schobel: «Uns war es sehr wichtig, in der Lagertechnik einen einzigen Anbieter als Partner zu finden. Ob bei einem Ausfall das Regal, das Regalbediengerät oder schlussendlich die Software Schuld trägt, war für uns kein Thema. Der Komplettanbieter hat die hohe Verfügbarkeit des Lagers zu gewährleisten. Dieses Kriterium wurde zu unserer vollsten Zufriedenheit gelöst. Seit der Inbetriebnahme funktionieren die Anlagen einwandfrei.»

MH: «Wie sind Sie auf die Firma Gilgen Logistics als Projektpartner gestossen?»

Schobel: «Wir haben eine Generalunternehmer-Ausschreibung gemacht. Die Auftragsvergabe ist in einer Auktion er-

folgt. Es wurde unter acht Anbietern evaluiert. Bei einer solchen Auktion geht es nach der technischen Klarstellung um den Preis und die Gewährleistung. Wir haben natürlich in diesem Verlauf auch Referenzprojekte der Anbieter besichtigt. Der Auftrag wurde schliesslich an Gilgen Logistics vergeben, weil uns das Gesamtpaket überzeugt hat. Es war auch für den Schweizer Anbieter eine willkommene Gelegenheit, im österreichischen Markt in Form eines Referenzprojekts Fuss zu fassen.»

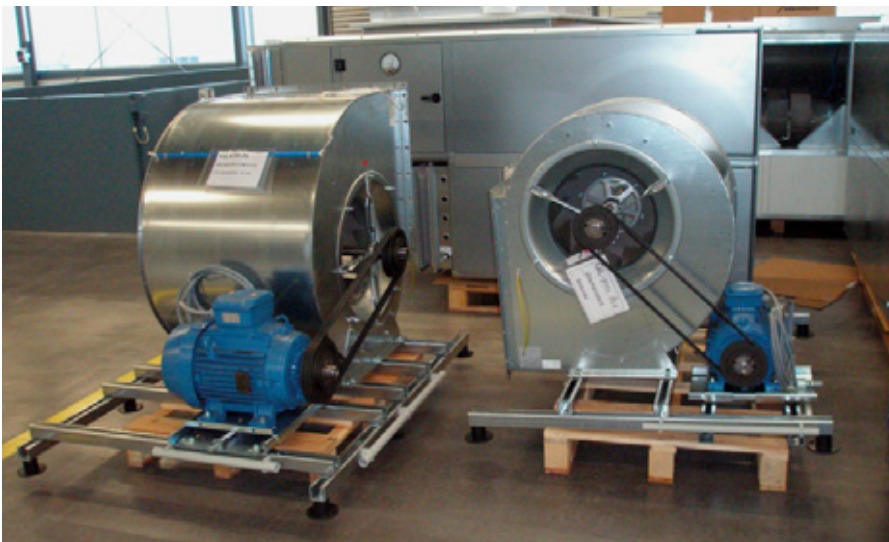
MH: «Was waren historisch gesehen die Highlights bei der Projekt-Umsetzung?»

Schobel: «Sicherlich die Realisierung im laufenden Betrieb. Die baulichen und gerätetechnischen Anforderungen mussten schnell und direkt umgesetzt werden, denn die Platznot war sehr gross. Vordergrundig galt es, die Nutzer in den Gestaltungsprozess einzubinden, um deren Bedürfnisse und Anforderungen kennen

zu lernen. Eine Baumassnahme in diesen Dimensionen machte eine wirtschaftliche und professionelle Abwicklung unabdingbar.»

MH: «Wo sehen Sie als zentraler Projektkoordinator die Vorteile Ihrer Tätigkeit für den Bauherrn?»

Schobel: «Der Bauherr kann sich auf seine Kernkompetenzen, nämlich den erfolgreichen Fortgang des eigenen Unternehmens kümmern. Der Projekt-Koordinator ist für die gesamte Entwicklung und Steuerung des Bauvorhabens verantwortlich. Von der Ausschreibung über die Verhandlungsführung und Vertragsgestaltung bis hin zur Koordination von Architekt, Planer und durchführenden Unternehmen. Als oberste Priorität galt es, die Sicherung von Qualität, Terminen und Kosten einzuhalten. Durch das partnerschaftliche Zusammenspiel von engagiertem Baumanagement und professionellen Zulieferanten, wie der Gilgen Logistics im Bereich Lager- und Fördertechnik, ist es gelungen, Funktion und Kosten zu optimieren.»



HLK-Komponenten der Walter Bösch AG.

Info

Gilgen Logistics AG
CH-3173 Oberwangen
Tel. +41 31 985 35 35
Fax +41 31 985 35 36
info@gilgen.ch
www.gilgen.com

Schobel Logistiklösungen
AT-6973 Höchst
Tel. +43 5578 75726
Fax +43 5578 75726 44
logistikloesungen@schobel.co.at
www.schobel.co.at