

Wissen, wo man steht: So lohnt sich die Modernisierung

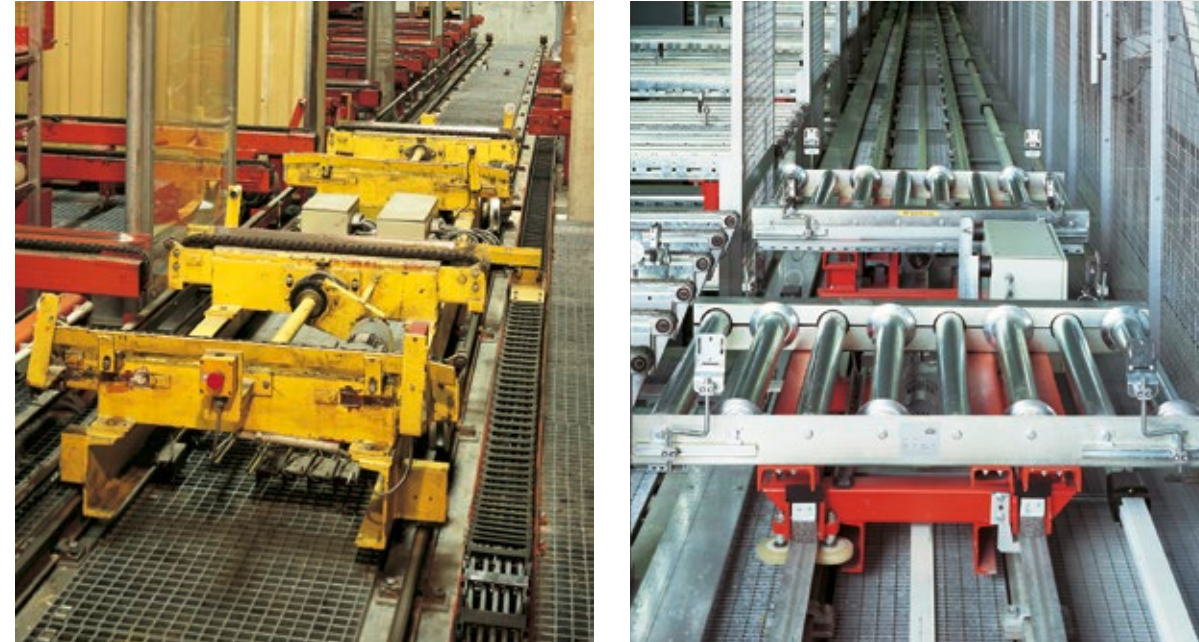


▼ Mit seinem Team analysiert Harald Bauer (Leitung Modernisierung) den Status Quo und den Modernisierungsbedarf von Anlagen der Kardex Mlog oder von Drittanbietern. Optimierungspotenziale und Handlungsempfehlungen werden dokumentiert und können für ein Benchmar-

king genutzt werden. Dabei werden auch anonymisierte Werte aus zahlreichen Projekten zum Vergleich herangezogen. Der Hintergrund: Absolute Kennziffern sind an sich nicht viel wert, wenn man sie nicht in einen sinnvollen Kontext setzt. Die Kardex Mlog Anlagenanaly-

se ordnet die Ergebnisse ein und kann so wertvolle Hinweise geben, wie die Wettbewerbsfähigkeit wiederhergestellt werden kann – der Betreiber sieht, wo er steht und hat damit eine verlässliche Entscheidungsgrundlage.

Verteilerwagen ALT / NEU



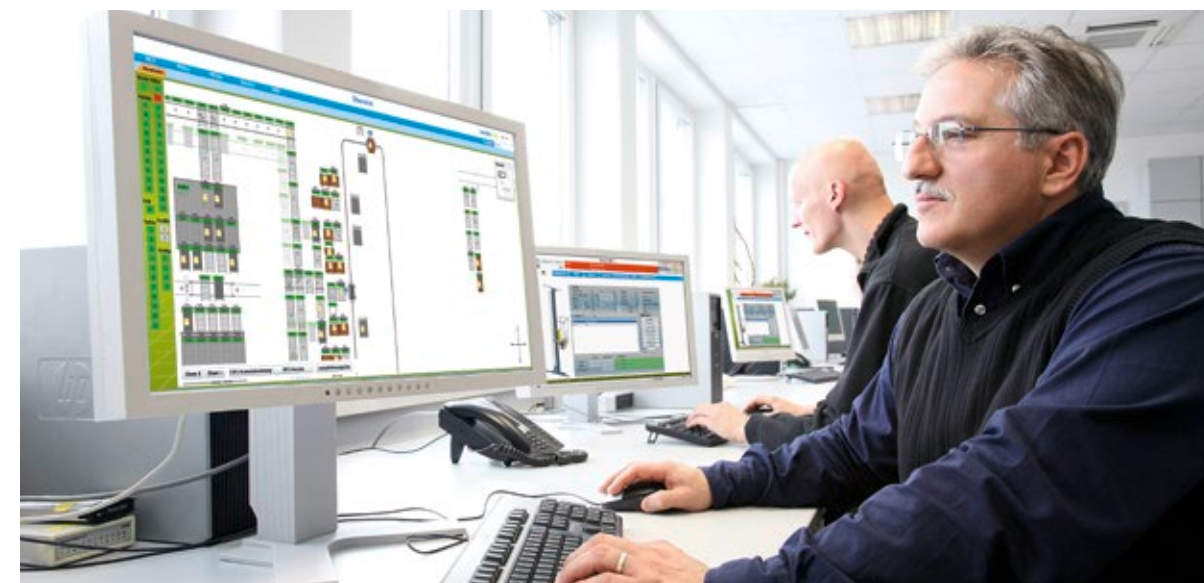
Eine Frage des Risikomanagements

▼ „Wichtig ist der Blick aufs Ganze, ohne die Details aus dem Auge zu verlieren“, weiß der Experte. So hängt etwa die Gesamtanlageneffektivität als wichtigste Kennziffer von vielen Faktoren ab, vor allem natürlich von der Leistung und der Verfügbarkeit. Beides lässt sich durch gezielte Modernisierungsmaßnahmen verbessern. Die Bewertung der Zuverlässigkeit

eines Lagers ist dabei nicht alleine eine Frage des Materialflusses, sondern auch des Risikomanagements, berührt also sämtliche Unternehmensbereiche. Stockt das Produktionlager, steht schnell eine komplette Fertigung still. Ebenso fatal die möglichen Folgen bei einem Zulieferbetrieb: „Veraltete oder abgekündigte Komponenten stellen ein erhebliches Risiko dar.“

Auftraggeber tendieren dazu, die Anlagenverfügbarkeit ihrer Lieferanten im Zuge des Supply-Chain-Risikomanagements kritisch zu hinterfragen“, so Uwe Gilke (Projektleitung Modernisierung).

„Im Zweifel kostet veraltete Technik schnell einen Kundenauftrag, auch wenn es noch gar nicht zu Ausfällen gekommen ist.“



Kurzer Draht zum Customer Service

Im Rahmen des Life Cycle Service begleiten wir Sie mit unseren Serviceleistungen während der gesamten Lebensdauer Ihrer Logistikanlage und sorgen dafür, dass Ihre Anlage immer auf dem neuesten Stand der Technik ist. Dennoch kann es im täglichen Betrieb hin und wieder zu Störungen kommen. In 96 Prozent aller Störungsfälle können diese über Telefon

und Remote-Support beseitigt werden. Stillstandszeiten lassen sich so minimieren, ohne dass eigenes Fachpersonal vor Ort vorgehalten werden muss. Die Kardex Mlog Hotline gewährleistet mit hochqualifizierten Ansprechpartnern und einer gezielten Diagnose schnellstmögliche Hilfe im Fall des Falles. Sie lässt sich zudem flexibel an die Anforderungen und Ressourcen der Anlagenbetreiber anpassen.

Vertragskunden gewährleistet die Kardex Mlog Hotline eine telefonische Reaktionszeit von weniger als einer Stunde. Ob in der Regelarbeitszeit von 7.00 - 17.00 Uhr (MBasic), 24/5 (MAdvanced) oder 24/7 (MPremium Full Service).

Sollten Sie Interesse an einer umfassenderen Beratung haben – Anruf genügt!

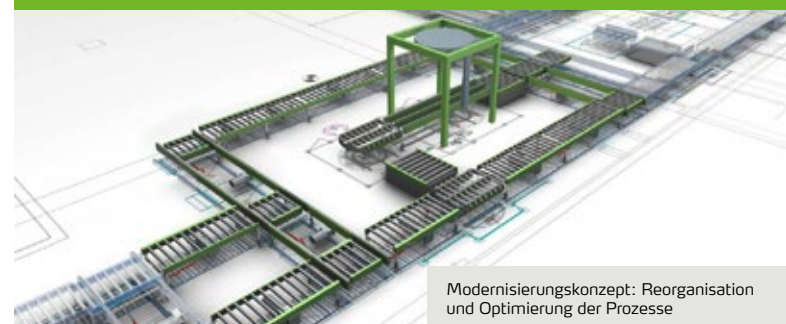


Viele gute Gründe sprechen für eine Modernisierung

- ▼ Geringere Betriebs- und Energiekosten
- ▼ Signifikante Leistungssteigerung
- ▼ Höhere Kapazität durch bessere Raumnutzung
- ▼ Hohe Verfügbarkeit und minimierte Stillstandszeiten
- ▼ Optimierte Prozesse
- ▼ Transparente Abläufe und dadurch leichtere Fehlerdiagnose
- ▼ Verbesserung der Bedienbarkeit
- ▼ Gesicherte Ersatzteilversorgung
- ▼ Längere Nutzung Ihres Lagers

Einfache Kosten-Nutzen-Rechnung

Wer die Kosten einer Modernisierung scheut, sollte einmal durchrechnen, wie teuer ein längerer Anlagenstillstand wäre. Daraus lässt sich schnell ableiten, dass Investitionen in die Funktionstüchtigkeit der Technik gut angelegt sind. Höhere Leistung und bessere Energieeffizienz sichern dabei einen zusätzlichen Return on Investment. Aber damit unterm Strich die Rendite wirklich stimmt, muss auf Basis der beschriebenen Analyse eine geeignete Modernisierungsstrategie entwickelt werden, die flexibel genug ist, den individuellen Bedarf einzelner Anlagenbereiche zu berücksichtigen und Produktwechsel, Updates und Abkündigungen rechtzeitig einplant. So haben die EDV- und Kommunikationstechnik in der Regel kürzere Entwicklungszyklen als die Hardware, diese wiederum unterliegt einem Verschleiß. Dies alles gilt es im Blick zu halten. Die Modernisierung sollte daher im Unternehmen einen hohen Stellenwert haben und als ein kontinuierliches, langfristiges Projekt betrachtet werden – „dann kann Modernisierung auch in die Instandhaltung integriert werden“, so Matthias Höll (Projektleitung Modernisierung).



Modernisierungskonzept: Reorganisation und Optimierung der Prozesse

Prozessoptimierung im Zuge der Modernisierung

▼ Eine Modernisierung, die einfach nur die Technik auf den neuesten Stand bringt, ist eine vertane Chance. Vielmehr sollte die Gelegenheit genutzt werden, Prozesse und Abläufe zu prüfen und gegebenenfalls zu optimieren. So lässt sich beispielsweise der Automatisierungsgrad erhöhen, um die Dynamik einer Anlage zu erhöhen. Küchenhersteller Schüller, langjähriger Kunde der Kardex Mlog, stellte im vergangenen Jahr die Regalbedienung im Rahmen einer Modernisierung von manuellen Schmalgangstaplern auf automatische Stapler und RBG um. Das Ergebnis sind Umschlagzahlen, „die wir mit den manuellen Staplern niemals hätten erreichen können“, so der

Projektleiter Sebastian Heist. „Im Prinzip muss ständig alles hinterfragt werden, selbst die baulichen Gegebenheiten“. So geschehen auch in der Schokoladenproduktion von Lindt & Sprüngli in Aachen. Unter der Regie von Kardex Mlog wurden nicht nur Antriebe und Förderstrecken verlegt und ganze Stockwerke neu organisiert – und das alles während der laufenden Produktion. Osterhasen und Nikoläuse konnten trotz der umfangreichen Arbeiten zu Saisonbeginn wieder pünktlich ausgeliefert werden – „mit Sicherheit der leckerste Indikator dafür, dass sich eine gezielte Modernisierung lohnt.“

MOVE IT!

NEWSLETTER FÜR UNSERE KUNDEN UND PARTNER

kardexmlog
Just move it!



Einfach, automatisch und intelligent!

VERLADEBEREITSTELLUNG MIT DEM MSequence.

▼ Die Lösung für eine zukunftsorientierte, effiziente und fehlerfreie Auslieferung. Um die Kosten im Warenausgang nachhaltig zu senken und die Lieferflexibilität und -qualität zu steigern, hat Kardex Mlog den dynamischen

Sortierpuffer MSequence entwickelt. Dieser sorgt für eine automatische, fehlerfreie und dynamische just-in-time Auftragsbereitstellung am Verladetor mit computergeführter LKW-Beladung.



Halb voll oder halb leer?

▼ Ich weiß nicht wie es Ihnen geht, wenn Sie an Ihre Zielvorgaben für 2016/2017 denken? Der eine wird sagen „völlig unrealistisch“, der andere „das machen wir mit links“. „Schau mal mal“ ist die wohl passen-

Hans-Jürgen Heitzer
Geschäftsführer Kardex Mlog

de Antwort. Wer kann schon voraussagen, was so alles passiert? Stehen die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen auf grün, freut sich die Branche, bei gelb oder rot, blickt man in ratlose Gesichter.

Dabei bin ich der festen Überzeugung, wer seine Hausauf-

gaben gemacht hat und sein Unternehmen mit zufriedenen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern positiv führt, der kann immer auf eine gute Entwicklung vertrauen.

Genau darum geht es: Professionelles Arbeiten, Vertrauen haben in sein gut auf-

gestelltes Unternehmen und vor allem gute Rahmenbedingungen für seine Belegschaft schaffen.

*Willkommen
Zukunft!*

MSequence

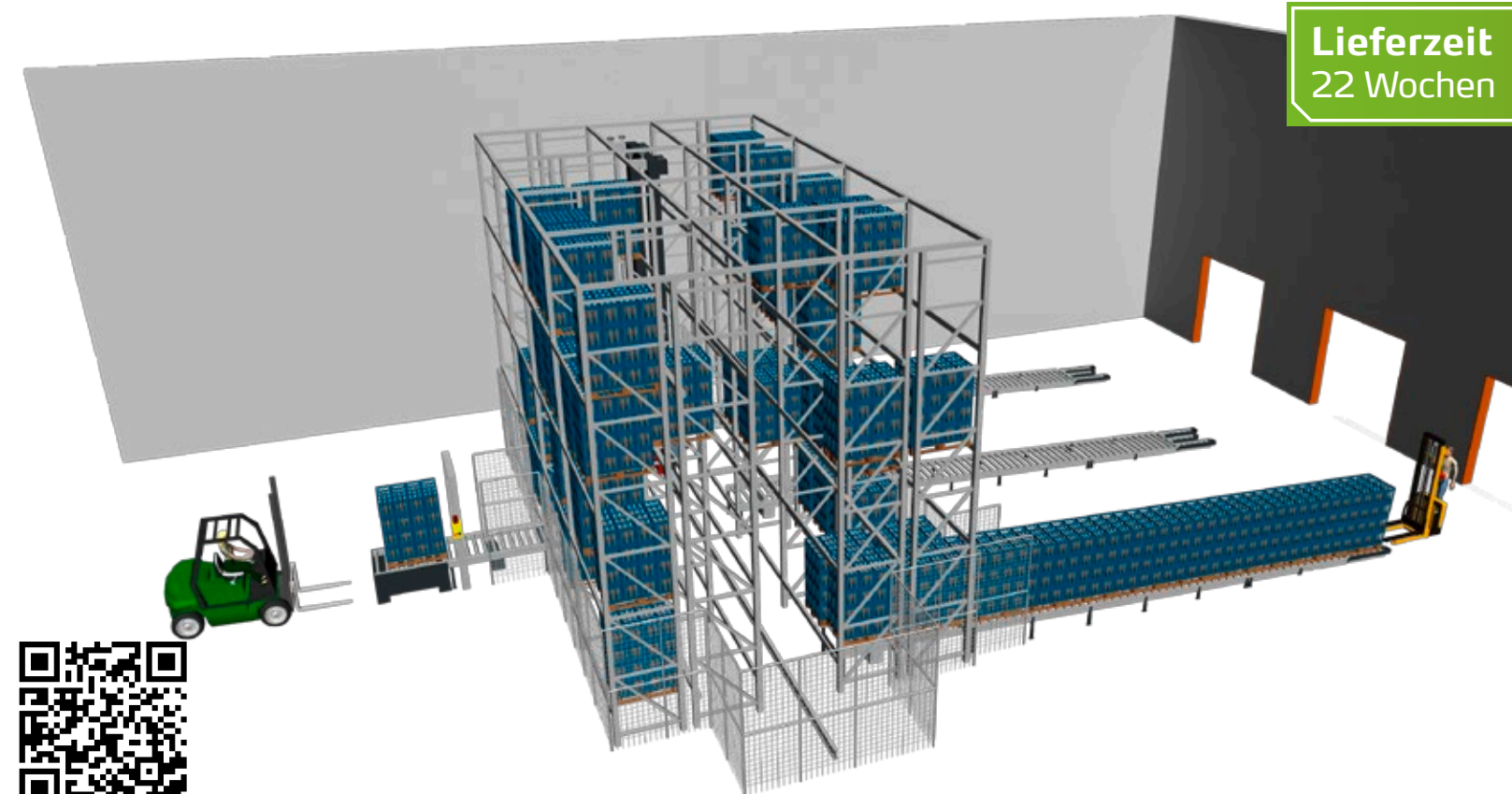
Der Warenausgangsautomat

HOHER DURCHSATZ, NIEDRIGE FEHLERQUOTE

AUTOMATISCHE
VERLADEBEREITSTELLUNG
MIT DEM MSEQUENCE

Der neue dynamische Sortierpuffer MSequence ermöglicht die wirtschaftliche und unkomplizierte Automatisierung des Warenausgangs. Das modulare Komplettsystem besteht aus dem Regal in verschiedenen Größen und Tiefen, einem leistungsfähigen Regalbediengerät und der entsprechenden Fördertechnik. Ebenfalls enthalten ist eine hochmoderne S7-Steuerung inkl. Software. Dank des Plug & Play-Konzeptes und einer kurzen Lieferzeit von rund 22 Wochen für das Komplettsystem, lässt sich jede Verladebereitstellung kurzfristig und effektiv optimieren. Die eigene Lieferflexibilität und -qualität können so schnell und kostengünstig gesteigert werden – ebenso die Umschlagszahlen.

Über deutlich geringere Kosten für Personal, Retouren und Nachbesserungen erwirtschaftet der MSequence einen sehr kurzen Return on Investment. Fehlverladungen und Sortierfehler sind bei der vollautomatischen Auftragsbereitstellung praktisch ausgeschlossen. Das zahlt sich nicht nur durch Einsparungen bei den operativen Kosten aus. Schnelle und fehlerfreie Lieferungen sind ein wichtiges Asset, um Kunden begeistern zu können.



Lieferzeit
22 Wochen



Der MSequence kommt in der Verladezone zum Einsatz und dient der Vorsortierung und Kommissionierung von LKW-

hat, benötigt der MSequence nur eine kleine Grundfläche. Im Schnitt lassen sich über 50 Prozent der Fläche einsparen.

individuellen Erfordernissen und baulichen Gegebenheiten anpassen, wie auch der Durchsatz. Standardmäßig ist das System in den Varianten Speed (184 Stellplätze bei zweifachtiefer Lagerung, entspricht 5,5 LKW-Ladungen) oder Volume (272 Stellplätze bei vielfachtiefer Lagerung, entspricht 8 LKW-Ladungen) erhältlich, die Leistung liegt bei bis zu 64 (Speed) bzw. bis zu 57 (Volume) Doppelspielen pro Stunde.

Das modulare Komplettsystem erwirtschaftet schnell einen hohen Return on Investment.

Ladungen. Während die konventionelle Bereitstellung mit Hubwagen oder Staplerfahrzeugen prinzipbedingt einen unwirtschaftlich großen Flächenbedarf

Der MSequence kann gleichzeitig Touren für mehrere LKWs bereitstellen. Seine Größe und sein Fassungsvermögen sind skalierbar und lassen sich den

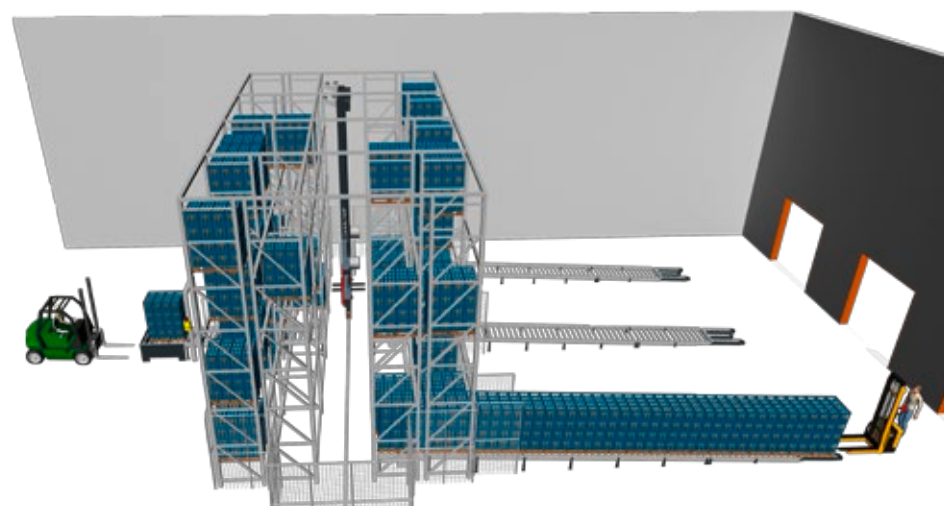
Schnelle & optimierte Verladezeit

Alle 30 Minuten - einen LKW richtig beladen!

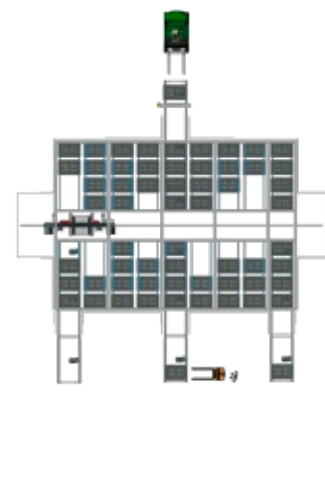
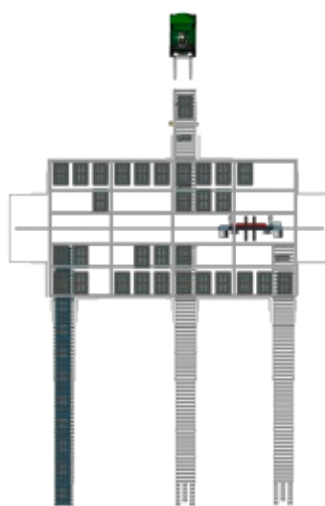
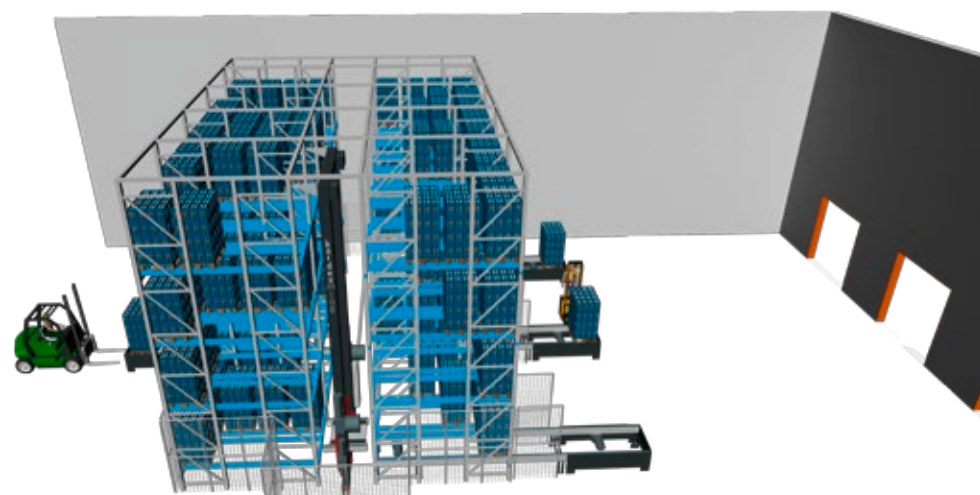
Komplett fehlerfreie Verladung

Bedient bis zu 3 Verladetore gleichzeitig!

1 MSequence Variante Speed



2 MSequence Variante Volume



Im Interview: Michael Sass

Vertrieb Kardex Mlog zum Thema Effizienzsteigerung

Internet, Digitalisierung & Industrie 4.0 beeinflussen zunehmend sämtliche Prozesse in der Getränkeindustrie. Was genau wird sich Ihrer Meinung nach in Zukunft ändern?

Technisch gesehen beschreiben alle drei Begriffe den nächsten logischen Schritt in der Automatisierung. Die Intelligenz verlagert sich in die Geräte und Sensoren. Dadurch können neue Anwendungen realisiert werden, die gestern noch undenkbar waren. Der Markt nimmt diese Möglichkeiten aber bereits vorweg und so wird die Nachfrage beispielsweise immer individueller und kleinteiliger. Für die Getränkeindustrie bedeutet dies, dass bei einem breiteren Artikelspektrum, kleineren Einheiten und kürzeren Lieferzyklen die Lieferqualität erhalten oder sogar verbessert werden muss – und das bei steigendem Kostendruck. Das ist nur mit einem hohen Automatisierungsgrad darstellbar.

Welche Bereiche werden von diesen Veränderungen besonders betroffen sein?

In vielen Bereichen sind die Potenziale weitgehend ausgereizt, nicht jedoch im Warenausgang und dort besonders in der Verladebereitstellung. Hier ist die konventionelle, manuelle Kommissionierung noch weit verbreitet – mit den typischen Nachteilen hinsichtlich Effizienz und Qualität.

Warum gerade die Verladebereitstellung?

Aus einer einfachen Aufgabe – der Bereitstellung der Waren für die Auslieferung mit dem LKW – wird durch die konventionelle Methodik ein vergleichsweise aufwändiger und fehlerträchtiger Prozess. Die Paletten werden oft mehrfach aufgenommen, bevor sie ihren Zielort im LKW erreichen, was die Kosten für Personal und Equipment ebenso in die Höhe treibt, wie die Fehlerquote. Retourenkosten bis 2,5% sind keine Seltenheit. Zudem verbraucht die Bereitstellung viel wertvolle Fläche, die alternativ sinnvoll genutzt werden könnte. Vor allem aber ist die konventionelle Verladebereitstellung in ihrer verbreiteten Form viel zu unflexibel und träge, um den steigenden Anforderungen an die Lieferflexibilität zu genügen.

Was sind die Kostentreiber und Effizienzbremser im klassischen Warenausgang?

Erheblich zu Buche schlagen Personal, Equipment und Betriebs- und Instandhaltung. Auch für die Bereitstellflächen fallen permanent Kosten an. Hinzu kommen die oft zu wenig beachteten Kosten für Retouren durch Fehlverladungen. Diese liegen in der Praxis zwischen 0,3% und 2,5% vom umgeschlagenen Warenwert. Mangelnde Lieferflexibilität, -qualität und -geschwindigkeit haben zudem großen Einfluss auf die Kundenzufriedenheit.

Gibt es eine Lösung, den Warenausgang bzw. die Verladebereitstellung effizient, flexibel und zukunftsorientiert zu gestalten?

Mit einer vollautomatischen Bereitstellung lassen sich die Warenausgangskosten zwischen 25% und 76% reduzieren. Kardex Mlog hat genau dafür den MSequence entwickelt. Dieser vollautomatische Sortierpuffer ist so konzipiert, dass sich der komplette Lieferprozess signifikant verbessert, ohne dass die Abläufe im Warenausgang grundlegend geändert werden müssen – ganz im Gegenteil. So können die zu verladenden Paletten in beliebiger Reihenfolge aufgegeben werden, die Bereitstellung erfolgt dann computergesteuert just in time in der richtigen Reihenfolge. Dadurch ist eine fehlerfreie Beladung gewährleistet. So wird aus dem Flaschenhals Warenausgang eine leistungsfähige Schnittstelle zwischen Lager und LKW. Die Investition in einen MSequence rechnet sich, bei dem von KardexMlog ausgearbeiteten Modell, bereits im ersten Monat.

Wie können Firmen aus der Getränkebranche herausfinden, wie es um ihre Effizienz im Warenausgang bestellt ist?

KardexMlog analysiert kostenfrei den Ist-Zustand in der Auftragsbereitstellung und prüft gemeinsam mit den Firmen, welche Effizienzsteigerung der Einsatz eines MSequence Warenausgangsautomaten bringen würde! Wir analysieren auch Ihren Warenausgang – fragen Sie uns!

Alles ist möglich

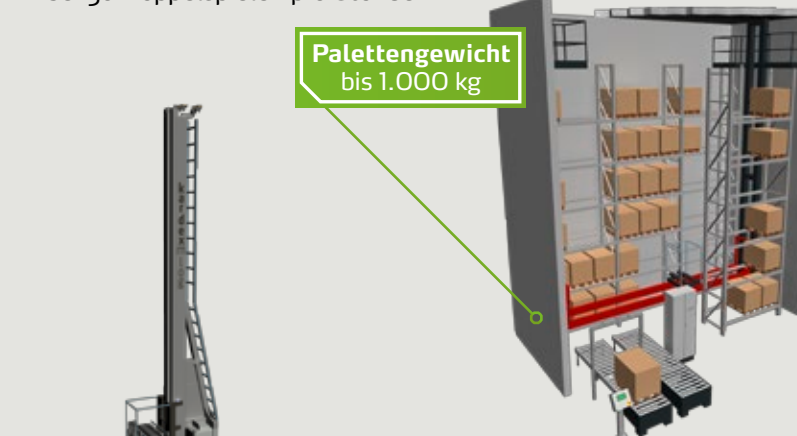
Automatisierung ist kein Privileg, sondern eine wirtschaftliche Notwendigkeit – auch und gerade für kleinere und mittelständische Unternehmen. Für sie sind die finanziellen Hürden einer individuell gebauten Anlage besonders hoch, zugleich Produktivität und Effizienz aber besonders erfolgskritisch. Aus Kostengründen verzichten viele Unternehmen bislang weitgehend auf die notwendige automatisierte Lagertechnik. Dieser Teufelskreis verschlechtert aber die Wettbewerbsfähigkeit gegenüber großen und finanzstarken Konkurrenten.

Unsere schlüsselfertigen Systemlösungen für Paletten und Behälter sind ideal für Lager mit kleineren und mittleren Volumen und lassen sich in bestehende Anlagen und Gebäude integrieren. Sie orientieren sich an den gängigen Abläufen und Anforderungen und sind somit breit einsetzbar, unabhängig von Unternehmensgröße und Branche.



MTower Der Lagerturm

Der MTower ist eine ideale Option für kompakte Lager mit hohem Durchsatz und zeichnet sich durch hohe Leistung und Zuverlässigkeit aus. Das Prinzip beruht auf einem vertikal geführten Hubbalken, auf dem sich ein Verteilwagen bewegt. Die Konstruktion zeichnet sich durch eine besonders hohe Flexibilität aus und kann auch unter erschwerten Bedingungen, z. B. als Reinraumlager, eingesetzt werden. Im MTower finden bis zu 500 Paletten Platz, die Systemleistung liegt bei 50 Doppelspielen pro Stunde.



Palettengewicht bis 1.000 kg

MDynamik Stand-alone Behälterlager

Der MDynamik ist ein schlüsselfertiges Handling- und Kommissioniersystem für Behälter. Dabei handelt es sich um ein komplettes automatisches Kleinteilelager mit Regalbediengerät, Fördertechnik, Regal sowie Lagerverwaltungsrechner und Kommissionierungssoftware. Das Regalbediengerät, mit frei wählbaren Bauhöhen zwischen 4 m und 12 m, erreicht Spitzengeschwindigkeiten von 6 m/s, bei Beschleunigungswerten von bis zu 3 m/s². Je nach Dimension des Gesamtsystems sind somit bis zu 150 Doppelspiele pro Stunde realisierbar.



Palettengewicht bis 100 kg

Palettengewicht bis 1.000 kg

MCompact Automatische Palettenlagerung auf kleinstem Raum

Die automatische Verschieberegalanlage MCompact eignet sich speziell für kleinere und mittlere Warenaufkommen. Das Komplettsystem verfügt über ein vollautomatisches Regalbediengerät, eine Verschieberegalanlage und die komplette Steuerung mit Lagerverwaltung. Die Lagerkapazität liegt bei rund 1.260 Paletten oder Gitterboxen, auf einer Grundfläche von ca. 37 m x 13,5 m, bei einer Höhe von 12 m. Dies sind rund 40% weniger Fläche im Vergleich zu einem konventionellen Staplerlager. Die Umschlagszahlen liegen bei bis zu 50 Paletten pro Stunde. Der Einsatzbereich schließt auch Tiefkühl- oder Gefahrostofflager ein.