



Der Maschinenbauer Göpfert hat seinen Logistikbereich am Standort Wiesentheid mithilfe von 15 Millionen Euro erweitert.

Mehr Maschine – mehr Logistik

ERWEITERUNG Der Maschinenbauer Göpfert hat seinen Logistikstandort in Wiesentheid mithilfe des Generalunternehmers Klinkhammer Group erweitert. Und das nicht nur aus Gründen der Effizienz.

Wenn es ums Drucken, Schlitzzen, Stanzen und Rillen von Wellpappe geht, fällt der Name Göpfert Maschinen häufiger. Das Unternehmen mit Hauptsitz im fränkischen Wiesentheid, zugleich einziger Produktionsstandort, erwirtschaftet mit seinen Wellpappe-Verarbeitungsmaschinen einen jährlichen Umsatz von 100 Millionen Euro. Und die Nachfrage steigt stetig. Mit dem Neubau der Montagelinien musste die Logistik ebenfalls wachsen. „Zu diesem Zeitpunkt haben unsere Lagermitarbeiter jedes in der Produktion benö-

tigte Teil anhand gedruckter Stücklisten kommissioniert und zu den entsprechenden Fertigungsstationen gebracht“, beschreibt Daniel Achtmann, Leiter der Materialwirtschaft bei Göpfert, die damalige Ausgangslage. „Da in diesem System nur das Nötigste dokumentiert wurde, wusste häufig nur der betreffende Teilverbringer selbst, wo welches Element gelandet war. Das machte den Materialfluss für uns sehr schwer steuerbar.“

Um die gestiegenen Produktionsanforderungen auch in der Logistik adäquat umsetzen zu können und die Fehlerquote zu senken, entschloss sich das Familienunternehmen Ende 2013 dazu, sein Distributionszentrum mithilfe des Generalunternehmers Klinkhammer Group um neue Lagerhallen mit insgesamt 8.000 Quadratmeter Fläche zu erweitern. Ziel sollte es laut Achtmann sein, unterschiedliche Lagerbereiche sowie die insgesamt 15 Montagelinien am Standort digital zu vernetzen und die Bereiche

Fertigung und Logistik näher zusammenzubringen.

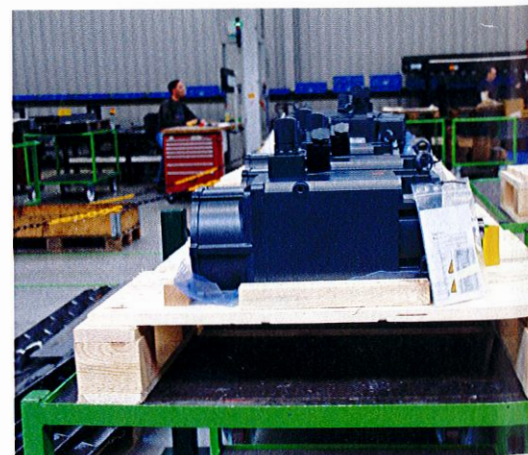
Herzstück der neuen Logistikanlage ist deshalb in der Mitte der Halle ein automatisches Hochregallager (HRL) für Paletten mit einer Kapazität von etwas mehr als 1.700 Stellplätzen, das durch ein automatisches Kleinteilelager (AKL) mit Platz für rund 8.300 Behälter ergänzt wird. Statt der bisherigen Dokumentation werden die 500 Wareneingangspositionen, die das Unternehmen täglich verzeichnet, und die etwa 35.000 lagernden Artikel seit Mitte April dieses Jahres digital in einem gemeinsamen Warehouse Management System erfasst.

Zur besseren Verquickung mit dem Fertigungsbereich ist die komplette Montage des Maschinenbauers ebenfalls in die Lagerverwaltungssoftware von Klinkhammer integriert. „Das ermöglicht uns

Bilder: Göpfert; Lehmann

FIRMEN & FAKTEN

Planung, Entwicklung, WMS und Lagertechnik: Klinkhammer Group, Nürnberg
Lagerlifte: Hänel GmbH & Co. KG, Bad Friedrichshall
Handterminals: Zebra MC9200
Gabelstapler: Toyota BT



Bis zur Fertigstellung einer Maschine müssen bis zu 10.000 Einzelteile kommissioniert werden.

1950 als Maschinenschlosserei in Marktbreit gegründet, stellt die **Göpfert Maschinen GmbH** zunächst Geländer, Sitze und Kolben für Schlepper her. Ab 1952 spezialisiert sich das Unternehmen mit Sitz in Wiesentheid auf die Fertigung von Verarbeitungsmaschinen für Wellpappe, die es bis heute in alle Industrieländer der Welt vertreibt. Göpfert erwirtschaftet mit seinen Produkten jährlich einen **Umsatz** von 100 Millionen Euro und beschäftigt 380 **Mitarbeiter**.

nicht nur ein viel effizienteres Arbeiten, sondern auch mehr Transparenz im Warenfluss“, so Achtmann. Dafür sorgt laut dem Wirtschaftsingenieur auch die veränderte Rollenaufteilung in der Belegschaft. „Hat früher jeder alles gemacht, besetzen die Mitarbeiter heute feste Aufgabenbereiche.“ So ist die gemeinsame Vorzone zum HRL nun in Warenannahme, Warenausgang für Neu- und Ersatzteile, Qualitätssicherung und Kommissionierung eingeteilt.

Die insgesamt zwölf neuen ergonomischen Arbeitsplätze sind außerdem in den Materialfluss eingebunden und digital vernetzt. Das Arbeiten über Touchscreen-PCs mit visualisierter Entnahme und Darstellung des Ladungsträgers soll laut Achtmann vor allem die Fehlerquote im Kommissionierbereich senken. „Durch einmaliges Scannen des Vorgangsbarcodes werden dem Mitarbeiter alle relevanten Informationen – von der Stückzahl bis zur Seriennummer – angezeigt und bei Änderungen wieder automatisch in das System eingespielt. Bei manuellen Eingaben sind zusätzlich Sicherheitsabfragen integriert worden, die die Aufmerksamkeit erhöhen sollen“, sagt der Leiter Materialwirtschaft.

Und auch beim Verbringen der Ware – früher eine Aufgabe des Kommissionierpersonals – hat sich im Hause Göpfert einiges getan. Wie Achtmann erklärt, setzt der Maschinenbauer in diesem Bereich ebenfalls auf Automation. Ein neues Staplerleitsystem, das in die Lagerverwaltungssoftware eingebunden und mit den acht Montagelinien im Haus verquickt ist, liefert alle benötigten Teile über Routen-

züge bis zu den Fertigungsstraßen. „Der automatische Transport der Ware sorgt im Zusammenspiel mit der neuen Logistikstruktur dafür, dass unsere Produktionsprozesse schneller geworden sind.“ Dauerte die Kommissionierung einer Göpfert-Maschine mit ungefähr 10.000 Einzelteilen früher rund drei Wochen, können die Elemente heute der Produktion innerhalb von fünf Werktagen zur Verfügung gestellt werden.

Mitarbeiter einbeziehen

Eine Beschleunigung, die nicht zuletzt auch den Mitarbeitern zugutekommen soll, wie Achtmann betont. „Es war uns sehr wichtig, unsere Belegschaft auf dem Weg zu mehr Effizienz und Ergonomie mitzunehmen.“ Nicht unbedingt ein leichtes Unterfangen: „Anfangs war die Hemmschwelle groß. Die meisten Menschen, die bei uns arbeiten, kannten das alte System in- und auswendig und sahen keinen Grund zur Veränderung.“ Deshalb war es Achtmann auch sehr wichtig, einige Mitarbeiter bereits in die Konzeptionierung einzubinden.

Die Idee dahinter: Wer selbst Vorschläge zur Verbesserung einbringen kann, identifiziert sich anschließend eher mit einem neuen System. Als „Key User“ hatten die bereits geschulten Mitarbeiter nach Projektende auch die Aufgabe, die Vorteile der neuen Logistikköpfung an ihre Kollegen weiterzugeben. Mit dem Ergebnis ist nicht nur Achtmann zufrieden. „Inzwischen hat sich unsere Belegschaft an die automatisierten Abläufe gewöhnt. Die meisten würden die

jetzige Situation sicherlich nicht gegen früher eintauschen wollen.“

Wer trotzdem lieber manuell arbeitet, kann das in einigen Teilen des Distributionszentrums nach wie vor tun. So existieren neben dem vollautomatischen Hochregallager weiterhin ein manuelles HRL sowie ein Fachboden- und ein Kragarmlager. Hier werden vorwiegend Teile gelagert, für die sich eine automatisierte Lösung nicht eignen würde. Das gilt bei Göpfert auch für Elemente mit einer Gesamtlänge von bis zu 2,50 Meter. „Hierfür haben wir zwei Lean-Lifte in die neue Halle integriert. Zusammengenommen steht uns dort noch einmal eine Lagerfläche von rund 240 Quadratmeter für Langgutteile zur Verfügung“, so Achtmann.

Obwohl der Maschinenbauer nach Umsetzung seiner neuen Logistikstrukturen vorerst keine weitere Automatisierung anstrebt, hat der Ausbau der Kapazitäten voraussichtlich noch kein Ende, wie Achtmann erklärt: „Wir sind in unseren neuen Räumlichkeiten bereits jetzt gut ausgelastet. Sollten wir weiterhin wachsen, wird es sicherlich auch noch einmal Veränderungen in der Logistik geben. Mehr Maschine braucht eben auch mehr Logistik.“

Aus Wiesentheid berichtet Sandra Lehmann.

„Das neue System ermöglicht uns mehr Transparenz im Warenfluss.“

Daniel Achtmann,
Leiter Materialwirtschaft,
Göpfert Maschinen



Der Kommissionierprozess funktioniert nach der Erweiterung über Touchscreen-PC und Bildverarbeitung.



Im Bereich Qualitätskontrolle werden die Teile noch einmal auf Herz und Nieren geprüft.