



In der europäischen Zentrale von TTI wird gerade umstrukturiert. In der Logistik geht es unter anderem um mehr Automatisierung.

Schnelle Anbindung für kleine Teile

ERWEITERUNG Der Elektronikspezialist TTI Inc. baut seinen Logistikstandort in Maisach bei München aus. Warum es dem Unternehmen dabei nicht nur um räumliche Vergrößerung geht.

Wächst ein Unternehmen, muss die Logistik zeitnah hinterher – zumindest, wenn Durchsatz und Lieferperformance dem steigenden Auftragsvolumen angepasst werden sollen. Das weiß auch der Elektronikspezialist TTI, der seine Europazentrale in Maisach vor den Toren Münchens hat. Von hier aus lenkt das Unternehmen nicht nur seine strategischen Geschicke, sondern beliefert mit einer Lagerfläche von aktuell schon 25.000 Quadratmetern gut 11.000 europäische Kunden mit circa 250.000 verschiedenen passiven Bauelementen, Steckverbindern und elektromechanischen Bauteilen. Rund 100.000 Artikel sind davon ständig auf Lager.

17.000 Quadratmeter mehr

Ein Volumen, das steige und dem das bisherige Distributionszentrum nicht mehr gewachsen sei, so TTI. Deshalb beschloss das Unternehmen, das Teil der Berkshire-Hathaway-Gruppe ist, den Lo-

gistikstandort in Maisach zu erweitern und bei dieser Gelegenheit auch die „inneren Werte“ des Distributionszentrums auf Hochglanz zu bringen: „Aufgrund des starken Kundenanstieg und der gestiegenen Kundenanforderungen stößt das bisherige Distributionslager an seine Leistungsgrenzen. Daher haben wir uns entschlossen, in Maisach etliche Bereiche zu automatisieren, zu reorganisieren und umzustrukturieren. Außerdem ist ein rund 17.000 Quadratmeter großer Anbau geplant“, erklärt Thomas Rolle, Vice President von TTI.

Um seine weltweiten Kunden stets Just-in-Time mit Bauelementen zu beliefern, setzt das Unternehmen auf ausgewählte Systeme für das Supply Chain Management und die internationale Lagersteuerung. Geplant ist, die unterschiedlichen Lagersysteme mit einer einheitlichen Steuerungstechnik und mit einem übergreifenden Warehouse Management System auszustatten. Innerhalb des Verbesserungsprozesses sollen die Lagersysteme

verschiedener Hersteller steuerungstechnisch einheitlich verbunden, über IT-Schnittstellen verknüpft und in einem zentralen Materialflussrechner gesteuert werden, um die erforderliche Performance und Effizienz des Gesamtsystems zu optimieren. Die Fördertechnik im neuen Distributionszentrum ist auf Spitzen von 1.400 Behältern pro Stunde ausgelegt, sodass bis zu 22.000 Pakete pro Tag in den Versand gelangen.

Neues AutoStore-Lager

Zukünftig werden die auf Paletten angelieferten Kartons unterschiedlicher Größen und Gewichte in Behälter umgepackt und in ein neues „AutoStore“-Lager eingelagert. Dieses ist in der zweiten Ausbaustufe mit 110 Fahrzeugen und rund 220.000 Behälterstellplätzen ausgestattet. Daran angeschlossen befinden sich rund 50, mit Put-to-Light-Technik versehene Kommissionierarbeitsplätze, um die Pickqualität zu erhöhen. Ein 28-gassiges, manuelles Lager mit etwa 30.000 Palettenstellplätzen wird ebenso an die Lagerverwaltungssoftware angebunden wie ein Liftlager und ein zweigassiges Shuttle-Lager mit ebenengebundenen Shuttles und rund 11.000 Behälterstellplätzen. Das Shuttle-Lager dient als Auftragszusam-

menführungspuffer und ist an zwei Geschosse mit Packplätzen angeschlossen. Insgesamt werden künftig 75 Packplätze zur Verfügung stehen, um die hohen Anforderungen an Lieferfähigkeit und Liefertreue zu erfüllen.

Der Intralogistikspezialist Klinkhammer Group liefert dazu die Intelligenz. Der modulare Aufbau der Warehouse-Management-Software inklusive Materialflusssteuerung, die einheitliche Steuerungstechnik „KlinkCONTROL“ sowie das intelligente Visualisierungssystem „KlinkVISION“ sollen eine hohe Verfügbarkeit und Transparenz der Gesamtanlage möglich machen. Zusätzlich bietet Klinkhammer eigenen Angaben zufolge über den „Service 24“ sowohl Hotline, Fernwartung, Rufbereitschaft als auch Ersatzteilversorgung. Wo früher ein Einsatz vor Ort im Lager nötig war, führt der Anbieter heute zahlreiche Serviceleistungen via Fernwartung mithilfe von KlinkVISION durch, um Unregelmäßigkeiten schneller erkennen und be-

„Wir haben uns entschlossen, in Maisach etliche Bereiche zu automatisieren.“

Thomas Rolle,
Vice President, TTI Inc.

heben zu können. Sensoren liefern dabei Daten zum Zustand der Anlagen und lassen sich mithilfe der Erfahrungen aus anderen automatisierten Lagern, kombiniert mit Fehlermeldungen und Statistiken, analysieren. „Wir übernehmen die digitale Intelligenz der Materialflusssteuerung, um die geforderte Leistung und Verfügbarkeit des hochkomplexen Gesamtsystems sicherzustellen“, erklärt Hagen Schumann, Prokurist und Vertriebsleiter der Klinkhammer Group.

Verfügbarkeit im Blick

Das Warehouse Management System liest Artikelstammdaten, Lager- und Transportgebände mit ihren Zielen sowie Lieferaufträge aus dem ERP-System aus, das gleichzeitig standortübergreifendes Warehouse-Control-System ist und jederzeit die Ortung und Verfügbarkeit aller Produkte in allen Lagern überwacht. Die aus der Autostore-Kommissionierung

TTI Inc. mit Sitz in Fort Worth, Texas (USA), wurde 1970 gegründet und ist auf die Distribution von passiven, diskreten und elektromechanischen Bauelementen sowie Leistungs-, Sensor- und Steckverbinderkomponenten spezialisiert. Weltweit beschäftigt das Unternehmen, das seine Europazentrale in Maisach bei München hat, 4.700 Mitarbeiter und unterhält 100 Niederlassungen weltweit. Der Elektronikspezialist ist neben Europa und den USA unter anderem in Asien und Israel aktiv.

kommenden Behälter werden über eine Schnittstelle an den Materialflussrechner gemeldet und können anschließend im AKL-Shuttle-Lager zur Auftragszusammenführung zwischengelagert werden. Durch den Datenaustausch zwischen Anlagensteuerungen und dem Materialflussrechner wird der Transport der Behälter zum vorgesehenen Packplatz sichergestellt. Der Materialflussrechner informiert auch über die Anzahl der Behälter pro Auftrag und den Standort der nicht behälterfähigen Ware. sln