

# Mit «Gizela» die Zukunft gestalten

Der Lagertechnikanbieter Stöcklin punktet mit einer gut integrierten Logistik-Gesamtlösung für den grössten Edelhändler der Schweiz

Der Edelhändler Hans Kohler, grösster seiner Branche in der Schweiz, investierte 4,5 Millionen Schweizer Franken in sein neues Fittinglager in Dietikon. Auf Basis automatisierter Prozesse kann das Unternehmen, wie in unserer Juli-Ausgabe bereits kurz berichtet, heute wesentlich effizienter und schlagkräftiger agieren.

Hochregallager, die sich harmonisch in die Landschaft einfügen, sind eher selten. Umso sehenswerter das neue Fittinglager in Dietikon. Auch die integrierte Logistik hat es in sich. Tatsächlich ist das neue Fittinglager Teil eines umfassenden Reorganisationsprojekts. Bereits 2008 startete Kohler mit den ersten Planungen für «Gizela», eine Abkürzung, die für «Giessen – Zentral – Lager» steht. «Unsere drei Lagerstandorte in Schlieren und Dietikon entsprachen nicht mehr den heutigen Anforderungen», sagt Projektleiter Benno Kündig

über die Ausgangslage. Ein höherer Automatisierungsgrad wäre in den bestehenden Räumlichkeiten nicht realisierbar gewesen.

Die Herausforderung bestand darin, auf einem relativ schmalen Grundstück eine das Areal voll nutzende Anlage für die Lagerung, Kommissionierung und den Umschlag von rund 7500 Produkten, unterteilt in 25 000 Chargen, zu errichten. Entstanden ist ein 8000 m<sup>3</sup> umfassender Neubau mit einem integrierten, automatisch betriebenen Paletten-Hochregallager (HRL) in drei Höhenklassen und einem automatischen Kleinteilelager (AKL).

## Seitlich «angehängt»

Im Erdgeschoss wurde in einem ersten Schritt auf 1200 m<sup>2</sup> ein Kommissionierbereich mit vier Arbeitsplätzen eingerichtet. Die gleiche Fläche im Obergeschoss, die bei Bedarf zu einem späteren

Zeitpunkt genutzt werden kann, wurde für eine eventuell spätere Anbindung der Fördertechnik vorbereitet. Der Forderung nach Erweiterbarkeit sei Rechnung getragen worden, indem man das AKL quasi seitlich «angehängt» und somit Richtung Osten ausbaufähig gestaltet habe.

Ende Juni 2011 wurde Stöcklin mit der Realisierung eines Lagerkonzepts für das Fittinglager beauftragt. Konzeption und Ausführungsspezifikationen zielten nicht nur auf HRL und AKL. Kohler vertraute auch bei den anderen Gewerken auf Intralogistik aus Dornach: bei der Behälter-Regalanlage, den Lagerbehältern für das AKL, den SPS-Steuerungen, dem Materialflussrechner inklusive Anlagenvisualisierung und auch den Brandschutzstoren.

Kohler orderte auch gleich noch eine Flotte verschiedenster Flurförderzeuge made by Stöcklin mit, die heute verschiedenste Handhabungs- und Transportaufgaben abwickeln. «Es ist bekannt, dass Stöcklin für Qualität und Prozess-Know-how steht», sagt Hans Kohler, Geschäftsführer und Delegierter des Verwaltungsrates. Ausschlaggebend für die Auftragsvergabe sei zudem die von Stöcklin gewährleistete Lebensdauer von über zehn Jahren gewesen. Stöcklin-Projektleiter Thierry Briswalter: «Ein weiterer Faktor ist die lokale Nähe. Lange Transportwege entfallen.»

Auf einer Länge von 62 m ist das automatische HRL auf eine Kapa-

Der Edelhändler bestellte gleich auch noch eine ganze Flotte verschiedenster Flurförderzeuge «made by Stöcklin».





Der Kopfbereich des Paletten-Hochregallagers.

azität von 6200 Palettenstellplätzen bei einfachtiefer Lagerung ausgelegt. In den drei Gassen verfahren drei Regalbediengeräte (RBG) aus der Master-Baureihe mit bis zu 1350 kg Traglast. Gehandhabt werden sowohl Euro-Paletten als auch Chemie-Paletten. Die Master-24-RBG sind auf Fahrgeschwindigkeiten bis 2 m/s bei einer möglichen Durchsatzleistung von 900 Palettenbewegungen pro Tag ausgelegt.

Das AKL wird von fünf 12,5 m hohen RBG des in Leichtbauweise konzipierten vom Typ Boxer bedient. Für die einfachtiefe Kleinteilelagerung wurden in den fünf jeweils 35 m langen Gassen 22000

Behälterstellplätze geschaffen. Pro Tag sind rund 6000 Bewegungen bei Fahrgeschwindigkeiten von 4,0 m/s und Beschleunigungsbeziehungsweise Verzögerungswerten von 1,7 m/s<sup>2</sup> möglich. Mit 1,5 m/s ist auch beim Heben und Senken Tempo garantiert.

Die Verbindung zu den Kommissionierarbeitsplätzen wurde über sieben Mehrbehälterbahnen mit integrierten Wareneingangs-, Umlager-, Auslager- und Packstationen realisiert. Via Pick-to-Light wird die aus den Behältern zu entnehmende Stückzahl angezeigt. An jedem Füllplatz wurde ein automatischer Laser-Scanner installiert, der den Barcode identi-

fiziert. Darüber hinaus ist gewährleistet, dass die zu befüllenden Leerbehälter an den WE-Plätzen sowie am HRL-Umlagerplatz in der richtigen Richtung aufgesetzt werden. Erst wenn diese Identifikation erfolgreich abgeschlossen ist, wird über das LVS angezeigt, wie dieser Behälter zu unterteilen oder zu befüllen ist.

Über das LVS werden alle Aufträge und Logistikprozesse inklusive Chargenverwaltung und interner Transporte bis zur Verladekontrolle gesteuert. Der Materialflussrechner wurde über die regulären Funktionalitäten hinaus mit einem Energie-Management-System für die im HRL und AKL verfahrenen RBG ausgestattet.

### Stromkosten im Blick

Überschüssige Bremsenergie wird per Zwischenkreiskopplung in die anderen Fahrachsen übertragen. Energieverbrauch sowie Anzahl Fahrten werden kontinuierlich analysiert, sodass eine Arbeitsaufteilung nach Stromtarifen möglich ist. In Dietikon werden zurzeit täglich bis zu 1200 Positionen gerüstet und etwa 50 000 Pakete pro Jahr auf den Weg gebracht.

Mail-Box

Stöcklin Logistik AG

Förder- und Lagertechnik, 4143 Dornach

Tel. 061 705 81 11, Fax 061 701 30 32

info@stoecklin.com, www.stoecklin.com

**BZDietikon**  
BERUFSBILDUNGSZENTRUM

Höhere Fachschule Dietikon  
044 745 84 84 | 8953 Dietikon | www.bzd.ch



## KARRIERE in der supply-chain?

### dipl. Techniker/in HF Logistik

Der einzige HF-Studiengang der Schweiz mit der gesamten Supply Chain im Blick. Neu! Studierfreundlicher, an den Arbeitsmarkt angepasst - Gratis Vorkurs.

\* Start am 17. Februar 2014 \*