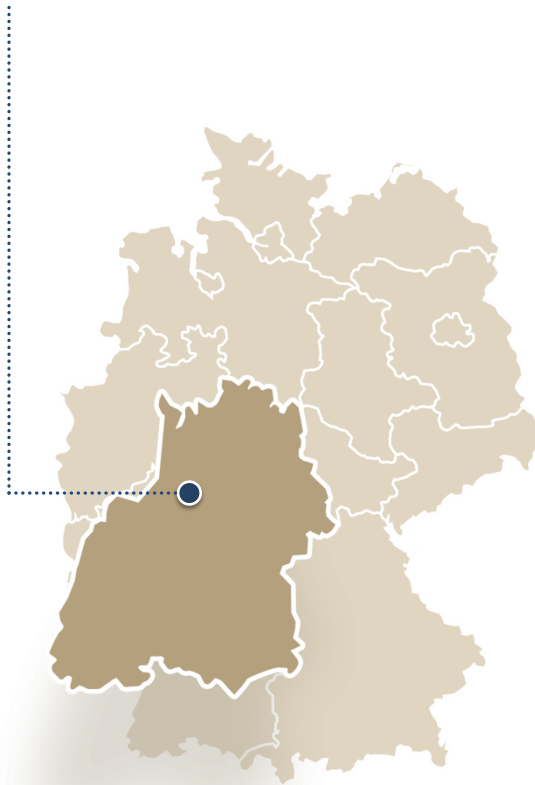


Automotive | Umzug

Kunde und Projektstandort ▼

MAHLE Behr GmbH & Co. KG
DE – Baden-Württemberg, Mühlacker



Aufgabenstellung des Kunden ▼

Planung der Logistik und Organisation von Umzügen im Rahmen einer Werksintegration auf die bestehenden Flächen im laufenden Produktionsbetrieb

Projektzeitraum ▼

13 Monate

LOGSOL Ansprechpartner ▼

Matthias Seifert | Logistikberatung

Projekthinhalte ▼

- Analyse der Materialflüsse und Konzeptionierung des Layout
- Regalplanung / Anlagenplanung / Technikplanung
- Optimierung bestehender Logistikprozesse
- Planung und Koordination des Umzugs im laufenden Produktionsbetrieb
- Betreuung des Aufbaus der Regalanlagen

Software & Methoden ▼

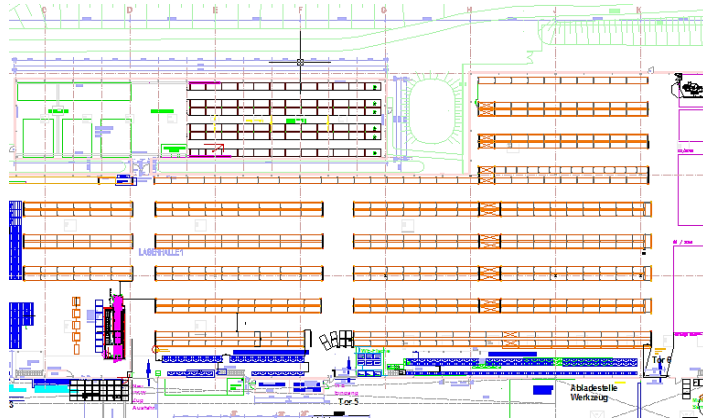
AutoCad | MS Project

Projektergebnis ▼

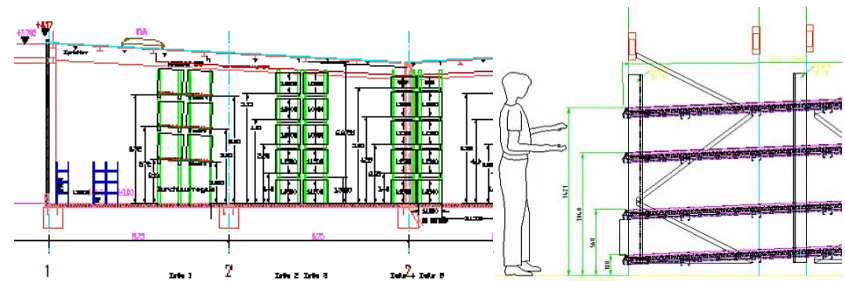
- **Schrittweise Integration des neuen Layouts in die bestehende Halle**
- **Erfolgreicher Go-Live**

Automotive | Planung und Realisierung

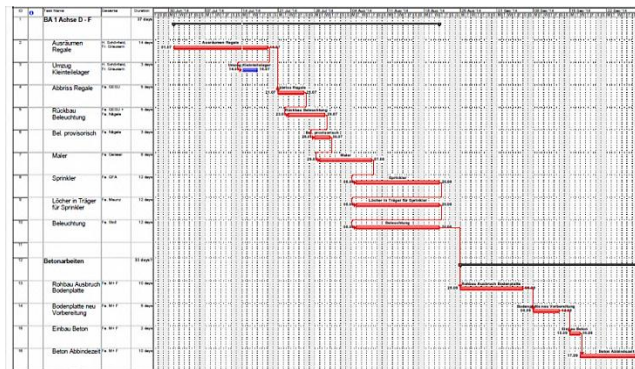
Flächen- und Layoutplanung



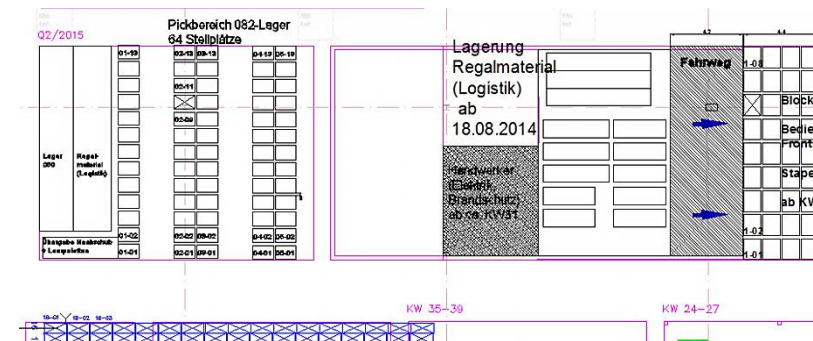
Regaltechnik (Planung, Ausschreibung, Vergabe)



Umzugsplanung - Terminplan

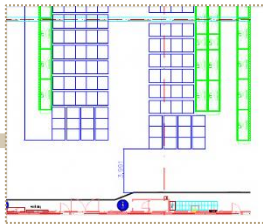


Umzugsplanung - temporäre Flächennutzung



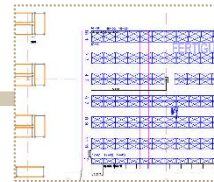
Automotive | Planung und Realisierung

- Koordination Regalaufbau und Umbauten
- Koordination Umzüge und Umstellung der Produktionsversorgung » *laufender Produktionsbetrieb*
- Ausschreibung von Umzugsdienstleistungen, Regaltechnik und Flurförderzeugen
- Aufbaubetreuung und Abnahme



Palletregal		Lagerung		Paletten	
Umschlag	Umschlag	Umschlag	Umschlag	Umschlag	Umschlag
1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9
10	10	10	10	10	10

Lagerung
 Regalart: (Logi9K)
 SO
 18.08.2014
 Gebauer
 GbR
 Bismarck
 40349 VöR



Werksintegration und Lagerumgestaltung bei MAHLE Behr

Der Kunde.

MAHLE Behr ist ein Unternehmen der MAHLE-Gruppe mit Sitz in Stuttgart und zählt zu den weltweit größten Herstellern von Kühlmodulen, Wärmeübertragern und Abgaskühlern für die Automobilindustrie.

Das Projekt.

LOGSOL unterstützte MAHLE Behr bei der Werksintegration des Standortes Pforzheim in das Zielwerk Mühlacker und der damit verbundenen Lagerumgestaltung, neben den parallel stattfindenden Sanierungsarbeiten. Durch den zusätzlichen Platzbedarf für die Produktionsanlagen mussten rund 3.000 m² Logistikfläche von der Wareneingangshalle im Zielwerk entfallen. Außerdem unterstützte LOGSOL die Materialflussoptimierung im Lager und beschäftigte sich mit den erhöhten Anforderungen an die Arbeitssicherheit. LOGSOL begleitete die Planung, Ausschreibung, Auf- und Umbaubetreuung, Koordination und operative Betreuung mehrerer Umzüge sowie die Anlaufbetreuung im Projekt. Als Basis diente das vom Kunden entwickelte Grobkonzept für den Logistikbereich und die vorgegebene Terminalschiene für die Maschinenumzüge. Der Produktionsbetrieb in Mühlacker lief während des gesamten Projektzeitraums weiter.

Die Durchführung.

Anhand von SAP-Bewegungsdaten aus einem repräsentativen Zeitraum analysierte LOGSOL zunächst die entscheidenden Materialströme und untersuchte die bestehende Lagerstruktur. Die gewonnenen Erkenntnisse flossen in die Detailplanung des Hallenlayouts ein. Die CAD-gestützte Planung und Beschaffung des

Palettenregales (rund 5.500 Stellplätze) erfolgte unter Berücksichtigung der Brandschutzaufgaben. Die neue Lagerstruktur wurde in die Funktionsbereiche Palettenlager und Kommissionierzone unterteilt, wo Behälter direkt von der Palette gepickt oder aus dem, von Lagermitarbeitern bestückten, Durchlaufregal entnommen werden können. Die Paletten über den Pickplätzen und dem Durchlaufregal dienen als Nachschublager für die Kommissionierartikel. So werden die Regalgänge nur für Direktentnahmeartikel genutzt. Ein weiterer Projektabschnitt war die Planung der Schnittstellen zu den verschiedenen Produktionsbereichen. Dies beinhaltete die Flächendimensionierung, die Definition der Prozesse, die Planung der Materialbereitstellung mittels Routenzug, und die Gestaltung von Routenzugbahnhöfen. Hier kam das LOGSOL Planungstool „RoutMan“ bei der Tourenplanung und der Berechnung der Mitarbeiterbedarfe, auf Basis von MTM-Zeiten, zum Einsatz.

Die Ergebnisse.

Alle Projektabschnitte wurden planmäßig und termingerecht umgesetzt. Die neue Lagerstruktur sorgt im Werk Mühlacker für optimierte Materialflüsse und eine erhöhte Lagerdichte von 0,92 SP/m² auf 1,34 SP/m². Da bestimmte Regalgänge jetzt ausschließlich für die Direktentnahmeartikel genutzt werden, konnte das Stapleraufkommen dort gesenkt werden. Durch die neue Regaleinteilung wird die Lagerfläche zudem effizienter genutzt, bei gleichzeitiger Reduzierung der Palettenbewegungen. Mit der Bereitstellung von Kleinladungsträgern im Durchlaufregal minimiert sich zusätzlich der Handlungsaufwand im Kleinteilelager. Außerdem wurde die Arbeitssicherheit durch verschiedene Maßnahmen erhöht.

MAHLE Behr über die ...

... Zusammenarbeit mit LOGSOL:

„LOGSOL bot uns kurzfristig einen fachlich sehr versierten Logistikplaner an, der durch seinen Blick von Außen noch zusätzliche Ideen für unser Projekt eingebracht hat. Vor allem aber überzeugt nicht nur die Theorie, sondern auch die wirklich tatkräftige Unterstützung bei der Umsetzung.“

... Entwicklung bei MAHLE Behr seit dem Projektabschluss

„Kurz & bündig: es funktioniert! Was wir mit der Neukonzipierung des Wareneingangs erreichen wollten, haben wir erreicht – und das im laufenden Betrieb. Stabilere Prozesse bei niedrigerem Personaleinsatz und zufriedene Mitarbeiter.“

... mögliche weitere Herausforderungen gemeinsam mit LOGSOL

„Ob wir uns auch den Versand einmal anschauen sollten? ...“

29.05.2015 | Kundenmeinung von Sandra Grausam

Leiterin Logistik, Werk Mühlacker
MAHLE Behr GmbH & Co. KG