

# LOREL: Schneller als die Produktion verlangt!

## Im neuen PCC der LOREL GmbH steuert inconsoWMS Automotive die produktionssynchrone Versorgung

Nur gut sechs Kilometer vom Bremer Daimler-Werk entfernt, konsolidiert die LOREL GmbH im Auftrag des führenden Automobilherstellers Teile und Module von 270 Lieferanten in einem 30.000 m<sup>2</sup> großen Lager. Hier werden die Teile gelagert, kommissioniert und produktionssynchron ans Band geschickt. Die Abläufe werden mit dem inconsoWMS Automotive gesteuert. Ein zentrales Alleinstellungsmerkmal des Systems: Es versetzt LOREL in die Lage, Sets für die Produktionsversorgung lieferantenübergreifend zu bestücken.



Quelle: LOREL - Logistik RELais Bremer Kreuz GmbH

Schon Ende 1999 übernahm die LOREL GmbH in größerem Umfang Aufgaben der Lagerung und Just-in-Time-Belieferung von der damaligen DaimlerChrysler AG. Um deren hohen Ansprüchen zu genügen, arbeitete LOREL von Anfang an mit Teams der inconso AG zusammen, denn eine effiziente Steuerung so komplexer Prozesse bedarf einer leistungsfähigen IT-Unterstützung. Immerhin geht es darum, mit hoher Transparenz und Qualität die gelieferten Teile so zu vereinnahmen und zu behandeln, dass sie Just-in-Time und Just-in-Sequence in die Fertigungsabläufe am Band eingetaktet werden können. Der Erfolg des gemeinsamen Ansatzes zeigte sich auch darin, dass bereits nach wenigen Jahren der damalige Lagerstandort aus allen Nähten zu platzen drohte und für die neuesten Baureihen zu klein war. Des-

halb wurde eine neue Logistikimmobilie gebaut und mit Einzug auch das Vorgängersystem durch das inconsoWMS Automotive abgelöst.

Seit Eröffnung des neuen Standorts im Jahre 2009 versorgt LOREL nicht nur produktionssynchron die Bandmontage, sondern liefert auch andere Waren ins Werk. Diese Werkswaren werden im Cross-Docking direkt in die Warenausgangszone geschleust, von wo sie mit dem nächsten Shuttle-LKW umgehend ins Werk gebracht werden. Diese Artikel verbleiben in der Regel keine zwei Stunden bei LOREL. Mit der zusätzlichen Aufgabe erhielt das Zentrum den Status des Plant Consolidation Center (PCC) und war das erste dieser Art, das alle Funktionen auf einem einzigen Grundstück vereinte.

### Verschiedene Herkunft – einheitliche Verwaltung

Viele Teile und Module werden in Sondergestellen angeliefert. Mehrere hundert verschiedene, wieder verwendbare LHMs kommen zum Einsatz. Mehrere Mitarbeiter nehmen die LKW-Ladungen entgegen. Der Kontrollmitarbeiter stellt Vollständigkeit und Unversehrtheit der Ware fest. Zugleich scannt er den Barcode der Ladeinheit. Sofort erhält er die neu vergebene interne Packstücknummer ausgedruckt. Hiermit vollzieht sich der Übergang von den individuellen Kennungen der diversen Lieferanten zur einheitlichen Verwaltung der Ware im Warehouse Management System – und zwar unabhängig davon, wann sich der rechtliche und wirtschaftliche Eigentumsübergang vom Lieferanten auf den Au-



tomobilhersteller vollzieht. So wird es möglich, ab jetzt lieferantenübergreifend alle Artikel durchgängig nur nach den Anforderungen der Produktionslogik und -logistik zu behandeln.

#### Sequenzierung: Differenzierte Abläufe für individuelle Premium-Modelle

Dabei hängt der Takt der Arbeit bei LOREL ganz und gar von den Abläufen bei Daimler ab. Das Angebot an die anspruchsvollen Käufer hat sich in den letzten Jahren zunehmend individualisiert. Längst kann der Autofahrer viele Komfort- und Leistungsmerkmale zu seinem besonderen Premium-Fahrzeug zusammenstellen.

Eine effiziente Fertigung dieser Reihe individueller Modelle auf kleinster Fläche setzt eine hochflexible Fertigungslogistik voraus. Bei der Taktung der Vielzahl unterschiedlicher Varianten muss sichergestellt sein, dass exakt das vom Kunden gewünschte Teil genau in dem Moment zur Hand ist, wo sein Fahrzeug den jeweiligen Fertigungspunkt erreicht. Die Impulsabrufe

für die JIS-Belieferung werden mit der Liste der Teile abgeglichen, welche dank einer separaten DFÜ-Übertragung schon im System vorliegt. Das System baut auf dieser Grundlage virtuell die Gestelle für sämtliche Verbrauchsorte im Werk und stößt die Kommissionierung an. Dabei berücksichtigt es selbstverständlich, dass die Gestelle je nach deren Größe und Form unterschiedlich viele Teile aufnehmen können. Auch die Bestückungsreihenfolge kann je nach der Produktionslogik durchaus unterschiedlich ausfallen.

#### Herzstück Leitstand

Vom Eingang des Impulsabrufs an hat LOREL 90 Minuten Zeit, bis die Ware auf den Shuttletransport verladen sein muss. In der Kommissionierung wird daher jede Bewegung auch zeitüberwacht. Der Steuerstand des inconsoWMS Automotive ist das Herzstück der Auftragsüberwachung: Hier werden laufend und in Echtzeit die Abrufe seitens des Kunden mit den verfügbaren Kapazitäten abgeglichen, um jederzeit eingreifen zu können. Hier werden die Touren



Quelle: LOREL – Logistik RELais Bremer Kreuz GmbH

ebenso überwacht wie die Kommissionierpools und die Durchlaufzeiten. Schon bald kommen in Hemelingen wieder Kapazitätsgrenzen in Sicht, aber LOREL hat sich genügend Flächen gesichert, um künftig neue Anbauten im Dienst des Kunden realisieren zu können – das inconsoWMS Automotive steht auch für größere Mengen bereit.

## „Sach- und zielorientiert: Das hat uns stark gemacht!“

Gespräch mit Frank Boblat, Leiter Betriebsmanagement der LOREL GmbH

#### Wie beurteilen Sie die Zusammenarbeit mit der inconso AG?

Frank Boblat: Vor elf Jahren führten wir die erste Automotive-Anwendung ein und seither haben wir stets eine partnerschaftliche Zusammenarbeit gepflegt. Beide Seiten gehen sehr zielorientiert vor und das ist eine wichtige Grundlage gemeinsamer Arbeit. Außerdem haben wir stets kurze Wege: Wenn es mal irgendwo hakt, wird uns sofort geholfen.

#### Stimmt es, dass der Start des neuen Standorts unter besonderen Umständen stattfand?

Frank Boblat: Das war ein Big Bang – es

gab einige nicht ganz alltägliche Situationen. Wir mussten binnen drei Tagen unser Lager komplett verlegen. Das hieß: Im alten System ausbuchen, transportieren und ins neue System einbuchen. Systemseitig hatten wir so alles unter Kontrolle und konnten mit 450 LKW-Fahrten alle 24.000 Kisten an den neuen Standort bringen.

#### Eine beachtliche Leistung!

Frank Boblat: Zumal unsere Leute auch zum ersten Mal mit dem neuen System und den neuen Abläufen in der neuen Immobilie arbeiteten. Das hatten wir alles geschult, aber wer so etwas schon einmal gemacht hat, der weiß, dass das eine besondere Herausforderung ist. Aber trotz aller Schwie-

rigkeiten: Es gab keinerlei Produktionsbeeinträchtigung. Das System lief stabil und robust und wir hatten in der Folge nur zwei kleine Nachbesserungen vorzunehmen.

#### Wie stufen Sie jetzt die Rolle des Systems für Ihr Geschäftsmodell ein?

Frank Boblat: Mit dem inconsoWMS Automotive haben wir weiter an Effizienz und Leistung gewonnen und beherrschen lieferantenübergreifende Prozesse, die andere eben nicht beherrschen. Wir sind schlank aufgestellt und schnell. Wir sind zwar kein Global Player, aber durchaus selbstbewusst. Was wir hier täglich leisten, das können und wollen wir durchaus auch andernorts unter Beweis stellen.