

„Bessere Auslastung, geringere Gerätekosten“

Patrick von Bismarck, VELUX Zentrallager Europa



Mehr Durchblick im VELUX Zentrallager dank Toyota Flottenmanagement

Als weltweit größter Hersteller von Dachfenstern steht VELUX für Licht, Luft und Ausblick im Dachgeschoss und schafft so ein besseres Wohnklima und mehr Lebensqualität unterm Dach. Das Zentrallager in Sonneborn liefert dieses gute Gefühl in alle Teile Europas. Das bedeutet: hoher Umschlag mit äußerster Vorsicht. Unterstützung bringt das Toyota Flottenmanagementsystem I_Site.



Kommissionierung der Fenster mit speziellem Kranaufbau für den Toyota BT Optio Niederhubkommissionierer

Hightech-Produktion in Deutschland

Die JTJ Sonneborn Industrie GmbH mit Sitz im thüringischen Sonneborn produziert für die VELUX Gruppe hochwertige Holz- und Kunststofffenster für den deutschen Markt sowie für den europaweiten Export, u. a. in die Beneluxländer, nach Großbritannien, Skandinavien, Ungarn, Tschechien, Polen, Portugal und Italien. Mit Hilfe eines sehr modernen Maschinenparks auf einer Gesamtfläche von ca. 230.000 qm steht die Produktionsgesellschaft für beispielhafte Fertigungstechnologie, hohe Produktivität und stetige Qualitätssteigerung.

Höchste Logistikleistung im Zentrallager

2018 ist auch das europäische Zentrallager vom dänischen Kolding ins thüringische Sonneborn umgezogen, die größte Umstrukturierung, die VELUX jemals vorgenommen hat. Und eine enorme Herausforderung für Menschen und Maschinen. Für mehr Durchblick und Transparenz, auch im Lager, laufen alle Geräte- und Betriebsdaten im Toyota Flottenmanagement I_Site zusammen. Denn ebenfalls seit 2018 stattet Toyota Material Handling alle Lagertechnikgeräte mit einer Telematikeinheit zur Übertragung relevanter Daten an I_Site aus. Betreiber VELUX kann damit die Leistung und die Auslastung seiner Geräte messen und so die Effizienz in Schlüsselbereichen wie Kostenkontrolle und Sicherheit verbessern.

Safety first

90 Logistikmitarbeiter sorgen in Sonneborn für einen reibungslosen Ablauf. Viele von ihnen sind neu, sie müssen aufgrund der speziellen Geräteausführungen lange angeleitet werden, um Beschädigungen von Regalen, Produkten und Maschinen zu vermeiden. Denn das Handling der Fenster und Geräte ist sehr spezifisch. Vor allem aber geht es um die Sicherheit der Mitarbeiter. „Velux hat sich das Ziel der sogenannten Vision Zero gesetzt, das heißt, Arbeitsunfälle komplett zu vermeiden“, sagt Jan Driessen, Director ECW. Da hilft das

EFFIZIENTER BEWEGT.

TOYOTA

MATERIAL HANDLING

Flottenmanagementsystem I_Site. Durch die Möglichkeit, alle Stapler zu monitoren, kann VELUX jeden Fahrer optimal einsetzen und sogar zusätzliche Schulungen anbieten. Um Unfälle präventiv zu vermeiden, lässt sich die Geschwindigkeit der Flurförderzeuge optimieren. Sollte doch einmal etwas passieren, leitet der Stapler über Schocksensoren Unfalldaten weiter und datiert diese klar. So lässt sich im Notfall sofort reagieren.

Telematics inside

Von Kolding nach Sonneborn umgezogen sind auch die Spezialgeräte. Die Sonderbauten wurden eigens für VELUX angefertigt. Sie sind handlich, flexibel, wendig und lassen den Aufbau eines Spezialkrans zu. „Die Maschinen sind alle auf unsere empfindlichen Güter abgestimmt, die palettiert oder in Cubes transportiert werden, einer speziellen Verpackungseinheit vorzugsweise für Fenster“, erklärt Jan Driessen. In Sonneborn sind alle Geräte – auch Fremdgeräte – echte Toyota „Smart Trucks“, das heißt, sie wurden mit Telematiktechnik ausgestattet, die alle relevanten Gerätedaten an I_Site überträgt. Ziel ist es, Verschwendung im Zusammenhang mit ungenutzten Staplern zu vermeiden sowie Fehler und Schäden zu reduzieren.



Handling der Fenster-Cubes mit Klammer am Toyota BT Reflex Schubmaststapler

Mehr Zuverlässigkeit und Kostentransparenz

„Gearbeitet wird im 3-Schicht-Betrieb. Im Schnitt verlassen jeden Tag 800 Kubikmeter Ware das Lager, das sind ca. 25 Lkw-Ladungen. Und 18 bis 20 kommen herein“, sagt Driessen. Bei einem so hohen Umschlag ist Zuverlässigkeit das A und O. Und natürlich sind auch die Kosten ein wesentlicher Faktor. Während der Bausaison herrscht Hochbetrieb, auch an Sonn- und Feiertagen. Dann sind alle Geräte rund um die Uhr im Einsatz. Im

Winter dagegen gilt es, Leerstandzeiten der Flotte zu vermeiden. Mit I_Site kann VELUX beziffern, wie lange ein Gerät in Betrieb ist, das hilft bei der Prozessplanung. So können Auslastungsspitzen und -rückgänge ausgeglichen werden.



47 Geräte sind an das Flottenmanagement-System I_Site angebunden

Weniger Geräte, mehr Effizienz

47 an I_Site angebundene Geräte hat das europäische VELUX Zentrallager. „Die bisher durch I_Site erhobenen Daten zeigen deutlich, dass wir eine verbesserte Geräteauslastung und dadurch eine höhere Effizienz erzielen konnten“, bestätigt auch Patrick von Bismarck, Abteilungsleiter ECW-Zentrallager. „Zudem konnten wir unsere Flotte sogar dahingehend optimieren, dass wir vier von unseren Geräten einsparen konnten. Sie sind jetzt nur noch bei Bedarf flexibel einsetzbar.“ Kurzfristige Mietlösungen von Toyota machen es möglich.

Service tagtäglich

Dafür, dass die Geräte bei voller Auslastung möglichst wenig ausfallen, sorgt ein Toyota Servicetechniker. „Natürlich kann auch etwas kaputtgehen“, sagt Jan Driessen, „aber dann soll es auch zügig repariert werden. Deshalb haben wir fast jeden Tag jemanden vom Toyota Service hier im Hause, und das brauchen wir auch. Wir sind ein 24-Stunden-Geschäft.“ Der Grundstein für die enge Zusammenarbeit mit Toyota Material Handling wurde schon vor Jahren in Dänemark gelegt. Und durch die Einbindung von I_Site wird sie kontinuierlich optimiert.