

AUTOMATISIERUNG SORGT FÜR NATÜRLICHES WACHSTUM



Die Bio- und vegane Community wächst stetig. Gesunde Ernährung und nachhaltiger Konsum sind schon lange alltagstauglich. Der Kunde setzt hier beste Qualität, einen nachhaltigen Anbau der Produkte und faire Preise voraus. Das Unternehmen Davert verkörpert all das. Der Naturkostproduzent und –händler ist seit 1984 einer der Pioniere in diesem Segment. Wertschöpfungsorientierte Prozesse schaffen mehr Kapazitäten, um dem großen Wachstum gerecht zu werden. Toyota Material Handling Deutschland unterstützt den Mittelständler mit einer einfachen Automatisierungslösung dabei.

← Jeder Zentimeter zählt: die Lager bei Davert werden optimal genutzt. Auch vom Toyota Autopilot.

„Wir haben einen neuen Mitarbeiter. Seine Kollegen nennen ihn Fiffi“, erzählt Friedrich Niehoff lachend. Der geschäftsführende Gesellschafter des Bio-unternehmens Davert spricht nicht etwa über den neuen Bürohund. Es ist ein anderer Begleiter, der seine Bahnen durch die Lagerhalle des 10.000 m² großen Standortes in Ascheberg im Naturschutzgebiet Davert zieht.

Friedrich Niehoff ist 2011 zu dem mittelständischen Unternehmen gekommen und lenkt seitdem als einer der Gesellschafter die Belange des Unternehmens. Mit Erfolg, denn Davert hat eine beeindruckende Entwicklung hingelegt. „Unser Ziel war es, Prozesse und Strukturen zu vereinfachen. An unseren vier Standorten litten wir unter langen Wegen und schwieriger Kommunikation. Daran mussten wir etwas ändern“, erklärt Niehoff. Deshalb holte er sich Unterstützung bei der Unternehmensberatung Schulte Bender & Partner (SBP). „Wir sind hier mit einer Materialflussanalyse eingestiegen, um die Wirkung einer innerbetrieblichen Umstrukturierung herauszuarbeiten. Haben dann aber gemeinsam relativ schnell erkannt, dass wir alle Prozesse zentralisieren und einen neuen Standort aufbauen müssen. Damit konnte Davert dann praktisch volle Konzentration auf die eigentliche Wertschöpfung legen“, erklärt Stefan Schulze Weischer, Berater bei SBP.

Nach zwei Jahren der Planung und Umsetzung zog Davert an einen neuen Standort in Ascheberg. Im letzten Jahr hat das Unternehmen diesen noch einmal um 2.500 m² vergrößert. Derzeit wird die Fläche der Qualitätssicherung verdoppelt und ein neues vollautomatisches Hochregallager gebaut, das im Frühjahr 2017 fertiggestellt werden wird. „Dieses Lager war ursprünglich mittel- bis langfristig geplant, vielleicht in acht bis zehn Jahren. Dank der positiven Entwicklungen wurde diese Investition vorgezogen“, erzählt Schulze Weischer. Davert profitiert bei seinem Wachstum zwar stark, aber nicht nur, vom anhaltenden Bio- und Vegan-Trend. Das Unternehmen hat sich auch durch eigene Aktivitäten neue Märkte erschlossen, was positiv auf



↑ Der Laserscanner tastet die entlang des Transportweges angebrachten Reflektoren ab.

den Erfolg einzahl, erklärt Niehoff: „Wir haben uns komplett analysiert – was die Marke angeht, was die Schwerpunkte der Marke angeht. Wir haben unsere Vertriebsaktivitäten verstärkt und größere Kunden im Privat Label gewinnen können. Außerdem haben wir neue Angebote, wie Convenience Produkte, in unsere Palette aufgenommen.“

Obwohl sich die Absatz- und Umsatzzahlen in den letzten drei Jahren auf nunmehr 75 Millionen Euro mehr als verdoppelt haben, sind die Personalzahlen nur um 40 Prozent auf derzeit circa 140 Mitarbeiter gewachsen. Die Entwicklung ist das Ergebnis der Konzentration auf einen Standort und die Umsetzung der Automatisierung. Mit der geplanten Inbetriebnahme des neuen vollautomatischen Hochregallagers im Frühjahr 2017 wird Davert dann auch im Logistikbereich moderne und hocheffiziente Strukturen umgesetzt haben. →

Automatisierung – einfach, flexibel, erweiterbar.

Den Aufgabepunkt des Hochregallagers und die Staustraße zum Warenausgang hat Niehoff bereits jetzt etwa 130 Meter von der Produktion beziehungsweise der nachgelagerten Palettierungsmaschine entfernt installieren lassen. Von hier aus werden derzeit Waren entweder in den Warenausgang kommissioniert oder in bestehende Stellplätze eingelagert. Den monotonen Warentransport von der Produktion bis zum Aufgabepunkt mussten bis vor kurzem Mitarbeiter im Dreischichtbetrieb mit Schubmaststaplern abdecken. „Arbeitskräfte, die an anderen Stellen wertschöpfender eingesetzt werden konnten“, sagt Niehoff. Deshalb musste eine Lösung her, welche die Strecke von 130 Metern überbrücken kann. In Anbetracht der Flexibilität, die wir beibehalten wollten, kamen starre Verbindungen, wie Rollenbahnen oder Transportsysteme oberhalb der Regale nicht in Frage.“ Gewichtsbeschränkung, Einschränkungen im Staplerverkehr und bei Lagerflächen wogen zu schwer.

Die Automatisierung von Produktionsprozessen war schon immer ein Steckenpferd von Friedrich Niehoff. Der erfahrene Unternehmer kennt die ersten Automatisierungslösungen. „Vor 20 Jahren hätten wir noch Induktionsschleifen in den Boden geätzt und so dem Gerät gesagt, wo es langfahren soll. Kein Vergleich zu heutigen Lösungen. Vor allem auch nicht so flexibel.“ Und das ist es, was Niehoff erwartete. Ein Besuch bei einem Toyota-Kunden, brachte die Entscheidung. „Nachdem

ich gesehen habe, wie simpel es heute ist, Logistikprozesse zu automatisieren, war ich überzeugt. Vor allem hinsichtlich der Sicherheit und zukünftiger Weiterentwicklungen, die auch mit dieser Lösung einfach umsetzbar sind“, erklärt Niehoff.

Also stand fest: eine Autopilot-Lösung von Toyota Material Handling basierend auf dem Elektro-Niederhubwagen BT Levio ausgestattet mit Laser-Navigation, Sicherheits-Features und 2400 mm langen Gabeln zur Aufnahme von gleichzeitig zwei Paletten sollte die ebenen Transporte zukünftig durchführen. Sebastian Steinke, Produktspezialist Automatisierung und Projektmanager bei Toyota Material Handling Deutschland, und sein Team haben die Installation durchgeführt. Vorgegangen waren Gespräche und ausführliche Analysen: „Wir haben die Komplexität des Transportprozesses gemeinsam mit SBP und Davert soweit wie möglich minimiert. Das reine Fahren mit Maximalgeschwindigkeit über die 130 Meter ließ sich problemlos umsetzen. Jedoch galt es, eine optimale Lösung für die zeitintensiven Rangiervorgänge langen Fahrzeugs zu finden. Der Platz war eng und musste maximal ausgenutzt werden“, erklärt Steinke. „Wir reizten die Sicherheitsfelder des Gerätes aus, reduzierten die Geschwindigkeit und ließen das Gerät so nah wie möglich an die Wände fahren. Jetzt liegt die tatsächliche Leistung über der vorab berechneten, so dass bis zur Kapazitätsgrenze noch Spielraum bleibt.“

Sicherheitsaspekt überzeugt.

Seit April 2016 zieht der Autopilot LAE 250 nun schon täglich 24 Stunden seine Bahnen durch die Lagerhalle. Nimmt zwei Paletten an der Palettierungsmaschine auf. Fährt 130 Meter. Lädt sie automatisch an der Abgabestelle wieder ab. Dieser Vorgang wiederholt sich 12-mal stündlich. Vor allem „problemlos“, wie Friedrich Niehoff sagt. Die Mitarbeiter seien dankbar, diese monotone, einfache Aufgabe abgeben zu können. „Wir haben Strukturen vereinfacht und die Mitarbeiteranzahl an einer Stelle des Logistikprozesses reduziert, an der es nicht weh tut. Und wir haben natürlich ein erhebliches Gefahrenpotenzial minimiert. Ein Mensch ist nur ein Mensch. Und diese monotonen Arbeiten fördern Ermüdungs- und Trägheitsgefühle und damit das Unfallrisiko.“ Davert entwickelt sich der-



↑ Sebastian Steinke (Mitte) berät Stefan Schulze Weischer (li) und Friedrich Niehoff (re) bei der Installation des Autopilot.

zeit nach eigenen Angaben so dynamisch, dass es trotz Automatisierung nicht zu einem Personalabbau kam. Die Mitarbeiter übernehmen stattdessen komplexere Aufgabenstellungen.

Rechnung geht auf.

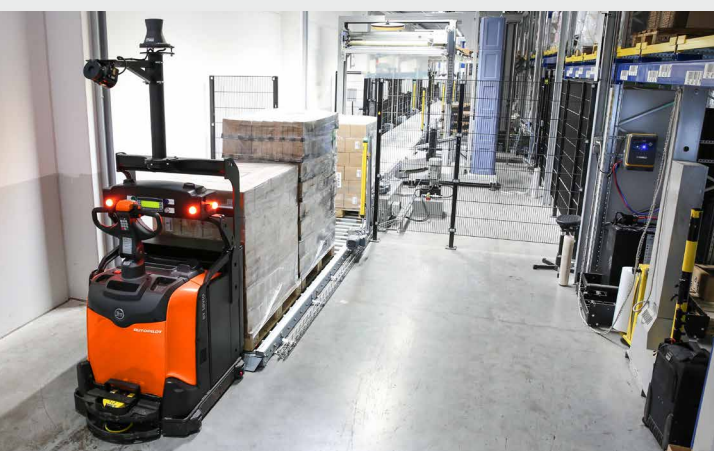
Nicht nur die Mitarbeiter profitieren von ihrem „neuen Kollegen“. Wo bisher drei Mitarbeiter mit einem Schubmaststapler im Dreischichtbetrieb einzelne Paletten bewegten, fährt nun der Autopilot. Heute braucht das Unternehmen nur noch einen Mitarbeiter, der die Ware zum Beispiel in einen

LKW verlädt oder einmal täglich die Batterie wechselt. „Für uns ist das eine nicht unerhebliche Einsparung, die sich schon nach einem Jahr rechnet“, sagt Niehoff. Die Ängste und Vorurteile gegenüber Automatisierungslösungen kann der Unternehmer nicht verstehen. Auch für den Mittelstand kann sich die Lösung auszahlen. „Der Bau eines Hochregallagers mit vollautomatisierten Prozessen ist nicht teurer als der eines konventionellen mit Schubmaststaplern bedienten Lagers. Ganz im Gegenteil. Die Sicherheit, Produktivität und Effizienz sprechen für sich.“

ÜBER DAVERT NATURKOST

Mit 30 Jahren Naturkosterfahrung steht Davert für den kontrolliert biologischen Anbau, die kontinuierliche Weiterentwicklung der Verarbeitungsverfahren, für Transparenz, sorgfältige Kontrolle jeden Abschnitts und garantiert ökologische Produkte – vom Anbau bis zur Verpackung. Davert ist Spezialist für Reis, Hülsenfrüchte und Getreideprodukte in bester Bio-Qualität, Zucker, Trockenfrüchte, Nüsse, Ölsaaten und Keimsaaten. Mit innovativen Kochbeutelprodukten, Suppen-, Pfannen- und Soja-Gerichten liefert das Unternehmen frische Ideen für die kreative Küche.

Seit der Gründung ist das Unternehmen fest im Münsterland verwurzelt, in unmittelbarer Nähe zum Naturschutzgebiet „Davert“. Am Standort Ascheberg werden die weltweit gekauften Produkte verarbeitet. Das beinhaltet die Entwesung, die Reinigung, das Mischen und Aufbereiten der Produkte, um sie dann in verschiedene Gebindeformen abzufüllen. Die Marktaktivitäten von Davert sind in drei etwa gleich große Bereiche aufgeteilt, die Marke Davert, mit circa 300 Artikeln, wird überwiegend im klassischen Bioeinzelhandel über den Fachgroßhandel vertrieben, Privat Label und die Belieferung von Industriekunden, Bäckereien, Kantinen oder Großgastronomien.



↑ Der Autopilot LAE250 übernimmt zwei Paletten aus der Produktion. Pro Stunde 12-mal.