# Logistische Siebenmeilenstiefel für LLOYD – TGW macht’s möglich

**Ein roter Streifen am Absatz verrät die Herkunft des Schuhs – seit 1968 ziert genau dieser die Schuhe der Marke LLOYD. Doch das Unternehmen begann seine Tradition noch viel früher. Seit seiner Gründung im Jahr 1888 – damals noch als H.F. Meyer Schuhfabrik – entwickelte sich LLOYD Shoes zu einem international erfolgreichen Schuhhersteller mit unverkennbarem Design. Nicht nur die Schuhe sind in der „LLOYD-Welt“ unverkennbar, auch das logistische System, das sich um die Versorgung der Stores kümmert, ist einzigartig. TGW realisierte in Sulingen, Deutschland, ein Intralogistiksystem, das mit einer Produktivitätssteigerung von 15 % dem roten Streifen gerecht wird.**

Unverwechselbar und von weitem sichtbar ist der Neubau des Warenlagers von im norddeutschen Sulingen. Vor allem bei Dunkelheit ist es bereits aus der Ferne sichtbar: Ein hell beleuchteter Komplex mit rotem Streifen. Das Design stimmt. Und auch das Innenleben kann sich sehen lassen.

Seit über 125 Jahren produziert LLOYD Qualitätsschuhe und exportiert diese in mehr als 60 Länder auf der ganzen Welt – ein unaufhaltsamer Erfolgskurs prägt das Unternehmen. Sogar in Australien und Hong Kong feiert das Unternehmen große Erfolge. 6.900 Paar Schuhe werden pro Tag produziert, alleine 1.900 davon in Deutschland. Mit über 1.350 Mitarbeitern erreichte LLOYD im Jahr 2013 einen Umsatz von rund 134 Millionen Euro. Die LLOYD-Schuhkollektionen werden in eigenen LLOYD Concept Stores weltweit verkauft, hinzu kommen Partnerunternehmen, welche die Marke mit dem roten Streifen vertreiben. „E-Commerce spielt bei uns natürlich auch eine wichtige Rolle. Wir verkaufen unsere Schuhe online über Partnerunternehmen und bemerken eine rasante Zunahme in diesem Segment, welches uns insbesondere eine schnelle und hohe Lieferfähigkeit abverlangt. Die Auftragsgröße und der Liefertermin unterscheiden sich wesentlich von der traditionellen Belieferung des Einzelhandels. Wir möchten aber alle unsere Vertriebskanäle reibungslos im Logistikzentrum bearbeiten können“, erklärt Manfred Buschmeier, Leiter des Prozessmanagement bei LLOYD in Sulingen.

Nun wurde es Zeit für eine neue Intralogistikanlage – TGW ermöglichte LLOYD die maßgeschneiderte Logistik, die das Unternehmen braucht und schuf innerhalb eines Jahres ein Distributionszentrum mit umfangreicher Lager- und Fördertechnik inklusive einer ausgeklügelten Loop-Lösung mit komplexer Systemleistung für saisonale Schwankungen. Somit ist der Schuhhersteller mit seinen eigenen Siebenmeilenstiefel unterwegs – logistisch gesehen.

Um die wachsenden Anforderungen an das Unternehmen zu managen, entschied sich LLOYD für einen Anbau für das neue Lager am Hauptsitz, denn „hier sitzt die Kompetenz“, weiß Buschmeier. Neben der Produktion von täglich 1.900 Paar Schuhen wird dort die Distributionslogistik für die Belieferung der Verkaufsstellen organisiert und realisiert. Das Intralogistiksystem musste an die starken saisonalen Schwankungen des Schuhgeschäftes angepasst werden. Im Rahmen des Logistikkonzepts 2015+ beabsichtigte LLOYD, seine Kapazitäten zu optimieren. Aus diesem Grund wurde das bestehende Zentrallager ausgebaut und um eine vollautomatische Fördertechnikanlage mit Integration eines Lagers erweitert.

**Eine Nummer zu klein – Mehr Kapazitäten für Schuhproduzent**

„Ein Ziel des Projektes war die Reorganisation der Prozessabläufe von Einlagerung, Qualitätssicherung, Nachschub über die Kommissionierung und Verpackung bis zum Versand“, so Projektmanager Klaus Neudorfer von TGW Systems Integration. „Zusätzlich sollten die Lagerkapazitäten aufgrund des Umsatzwachstums erweitert und externe Lagerflächen eingegliedert werden. Im Zuge dessen war eine Steigerung der Mitarbeiterproduktivität im Logistikbereich ein Ziel von LLOYD“, so Buschmeier. Ein weiterer Plan war die Koppelung der Materialflussprozesse, die gleichzeitig eine Produktivitätssteigerung durch die Automation bewirken sollte. „Für LLOYD war es wichtig, auch kurzfristig auf alle Produkte im Lager zugreifen zu können. Aus diesem Grund designten wir eine multifunktionale Lösung für die komplexen Anforderungen, sowohl hinsichtlich des Förderloops – der eine zentrale Funktion im neuen System übernimmt – als auch des automatischen Kleinteilelagers“, fügt Stefan Stadlhuber, Projektmanager bei TGW Mechanics hinzu. Das Konzept seitens LLOYD war klar, weiß Manfred Buschmeier: „Jegliche Art von Verschwendung soll vermieden werden! Sei es bei den Wegen der Ware, der Wege der Mitarbeiter oder der Verpackung.“

Die Geschäftsstrategie hat sich neben den wachsenden Lagerbeständen dahingehend verändert, dass das Retail-Geschäft ausgebaut wurde. Zugleich wollte man eine schnellere Versorgung der Fachhandels-Geschäfte sicherstellen. „Der Fachhandel bezahlt für seine Top-Standorte in den Stadtzentren hohe Mieten und hat keinen Platz für große Lagerflächen. Deshalb ist eine schnelle Nachlieferung die optimale Unterstützung für unsere Kunden.“, erklärt Buschmeier weiter. Die Lagerfläche wurde für den wachsenden Bestand zu klein. „Es war auch für unsere gesamte Mannschaft während des Baus des neuen Lagers ein Kraftakt. Wir arbeiteten früher mit zwei Außenlägern, von wo aus die Waren täglich bis zu 30 Kilometer zu uns transportiert wurden. Unsere Forderung war deshalb: Jedes Paar Schuhe muss jederzeit verfügbar sein.“

**Noch werden die Sohlen geschont – Schuhe werden im Lager befördert**

Die weiten Wege im Lager müssen die Schuhe noch nicht auf ihren Sohlen zurücklegen. Dafür sorgt ein ausgeklügeltes TGW-Förderkonzept. Mittels eines komplexen Fördersystems in Form eines Loops, können alle geforderten Prozesse realisiert werden. Und so bewegen sich die Schuhe im Logistikzentrum, ohne dass ihre Sohlen den Boden berühren.

Zwei Wareneingangsbereiche mit drei Arbeitsplätzen und einem Aufgabeplatz der Produktion bilden den Start für den Weg im Distributionszentrum und empfangen die Waren aus unterschiedlichen Kanälen: ein Wareneingang führt die fertigen Schuhe direkt aus der Produktion ins Lagersystem, der andere liefert Waren aus der LLOYD-Produktion in Rumänien und von Lieferanten an. „Vor allem im Damenschuh-Segment, das bei uns noch relativ klein ist, kaufen wir Waren zu. Gewisse Schuhe wie Sandalen oder Mokassins, die eine spezielle Machart haben, die wir hier nicht machen können, werden auch angeliefert. Man kann zusammenfassen: ca. 30% ist Eigenfertigung in Sulingen, 60 % werden in Rumänien gefertigt, die durch LKWs palettiert angeliefert werden und ca. 10% ist Fremdware, die entweder als Luftfracht oder Containerware bei uns eintrifft“, so Buschmeier.

Vom Wareneingangsbereich aus werden sämtliche Kartons auf der Fördertechnik durch einen Volumenmesstunnel mit Waage geschleust, wo die Kartons auf Maße und Gewicht überprüft werden. Dieser Tunnel wurde individuell an die gewünschte Leistung von LLOYD angepasst und kontrolliert die Kartons vor ihrer Einlagerung ins Lager. Über 12 Qualitätssicherungs-Arbeitsplätze, die multifunktional auch im Bereich Value Added Services, zum Beispiel für Kundensonderausstattungen wie Preisauszeichnung oder Anbringen von Warensicherungsetiketten genutzt werden oder als Klärungsplatz dem sogenannten NIO-Arbeitsplatz (Nicht in Ordnung), gelangen die Kartons in den Hauptloop, von wo aus der Weg nun unterschiedlich verlaufen kann.

**Multifunktioneller Loop für die Versorgung aller Anlagenbereiche**

„2015 galt bei unserer Logistikplanung als eine magische Zahl“, lächelt Manfred Buschmeier. Deshalb wurden die Anforderungen der neuen Anlage auf dieses Jahr ausgerechnet – mit Puffer. „Ein flexibles System mit der Möglichkeit, auch kurzfristig auf das Sortiment zugreifen zu können. Das war die oberste Prämisse.“ Das neue System schafft das.

Mit einer Leistung von knapp 800 Kartons pro Stunde können die Kartons ins automatische Kartonlager (AKL) von TGW, welches zur Ver- und Entsorgung aller Bereiche dient, eingelagert werden. Sobald sie wieder ausgelagert werden, kehren sie zurück auf den Loop, auf dem sie zu acht Bahnhöfen auf zwei Ebenen mit unterschiedlicher Funktion transportiert werden. Auf beiden Ebenen finden sowohl Lagerung als auch Kommissionierung statt. An zehn Arbeitsplätzen werden die Waren schlussendlich verpackt und zur Zwischenlagerung wieder bis zum Auslieferungstermin ins AKL oder direkt zum Versand befördert. Die Lösung ist prinzipiell für die termingenaue Versorgung des Einzelhandels und der LLOYD-Stores ausgelegt, daher wurde auch darauf geachtet, dass ebenso Einzelpaare wie auch Großaufträge gehändelt werden können.

„Bei der Kommissionierung spricht man ja von A, B oder C-Artikeln, die man wegoptimiert lagern kann. Die A-Artikel nach vorne, die anderen nach hinten. Jetzt kann man sich aber vorstellen, dass eine Schuhgröße 5 oder 15 nicht so oft verkauft wird, wie andere. Jeder Planer würde dann sagen‚ ab damit weit hinten ins Lager‘. Die Einzelhändler bestellen von jedem Schuh ein Sortiment mit allen Größen. Und diese möchte er doch natürlich gerne in einer Sendung bekommen. Es ist dennoch ein Artikel, deshalb haben wir in unseren Kommissionierregalen immer alle Größen eines Artikels zusammen eingelagert. Das ist ein sehr effektiver Vorgang, vor allem im Verpacken von Erst-Ordern. Die Nachsortierung funktioniert parallel zur Erstsortierung. Das System muss beides bedienen können. Dadurch kann ich fehlende Größen sofort wieder nachfüllen. Und aus diesem Grund haben wir auch manuelle Kommissioniervorgänge beibehalten, weil es so am effektivsten ist und wir sonst etwa den zehnfachen technischen Aufwand hätten“, erklärt Manfred Buschmeier die Besonderheiten bei der Schuhkommissionierung.

Für den Versand geht es auf der TGW-Fördertechnik schließlich wieder in die untere Ebene der Anlage. Dort werden alle benötigten Waren nun über neun Warenausgangsbahnen befördert und auf Paletten geschlichtet, um anschließend in ihre zugeteilten Filialen transportiert zu werden.

TGW lieferte für diesen Auftrag ca. 800 Meter Fördertechnik und schafft mit diesem Loop multifunktionale Prozesse vom Lager bis zum Versand. Sämtliche Arbeitsplätze entlang des Loops wurden ergonomisch gestaltet. Somit wurde für die Mitarbeiter ein angenehmes und kräfteschonendes Arbeitsumfeld geschaffen – die Verpackungstische sind je nach Bedarf höhenverstellbar und können individuell auf den Mitarbeiter eingestellt werden.

**Automatisches Kartonlager mit Doppelfunktion**

Thomas Wübbeling, Leiter der Logistik bei LLOYD Shoes, ist vom neuen Lager überzeugt: „Das Kartonlager ist einfach, alles ist in einem System zusammengefasst. Es entscheidet, ob die eingehende Ware eingelagert oder gleich verpackt wird.“ Je nach Bedarf wird das automatische Kartonlager gleichzeitig als Wareneingangslager sowie als Pufferlager verwendet. Das fünfgassige Lager wird von fünf Mustang-Regalbediengeräten mit Antipendel-Antrieb und modernster Twister Lastaufnahmemittel-Technologie von TGW bedient. Die Twister-Technologie ermöglicht direktes Kartonhandling – im Falle von LLOYD werden die Kartons gleichzeitig zwei- und dreifachtief gelagert, abhängig von Abmessung und Gewicht der Waren. „Die Herausforderung bestand in der kombinierten zwei- und dreifachtiefen Lagerung der Kartons. Schließlich arbeitet LLOYD mit den unterschiedlichsten Kartongrößen und   
-breiten. Dies ist für die Steuerung als auch für die Mechanik und den Materialflussrechner eine komplexe Aufgabe“, erklärt Stefan Stadlhuber von TGW. „Wir haben uns hier voll auf die Kompetenz von TGW verlassen“, so Buschmeier. „Das Twister-System hat sich dort angeboten, auch wegen der unterschiedlichen Kartontypen, die wir haben. Ich habe bis heute nicht feststellen können, dass man etwas besser hätte machen können. Es funktioniert für uns einwandfrei.“

In 69 Meter langen Gassen finden rund 50.000 Kartons unterschiedlicher Größen Platz. Bei 100%igem Füllgrad würde das für LLOYD etwa eine Menge von 500.000 Paar Schuhe bedeuten. „Die Besonderheit in der Funktion des Lagers liegt in der konventionellen Einlagerung der Schuhkartons nach Eintreffen im Wareneingang und der gleichzeitigen Verwendung der Lagerflächen als Puffer. So können Aufträge für die Filialbestückung einfach gepuffert werden. Alle benötigten Kartons werden schließlich über den Loop zu den Verpackungsstationen befördert, sodass keine zeitlichen Lücken entstehen. Der LKW kann danach ohne Verzögerung die Waren direkt in die Geschäfte bringen“, erklärt Klaus Neudorfer von TGW. „Die neue Lagerfunktion kombiniert einige unserer Prozesse. Dadurch können wir an unsere Spitzenzeiten ruhiger herangehen. Die Teams können sicher sein, dass das System weiß, was zu tun ist. Durch das neue Kartonlager sind wir vom Wareneingang bis zum Vertrieb um Längen nach vorne gekommen! Wir haben gleichmäßige Auslastung und das spart uns Zeit“, so Thomas Wübbeling.

**Um Längen nach vorne gekommen: LLOYD ist glücklich mit der Lösung**

„TGW hat bereits gute Referenzen im Modebereich und auch schon ähnliche Konzepte umgesetzt. Deshalb konnten wir uns auf die Kompetenz der Intralogistikexperten von TGW verlassen“, freut sich Manfred Buschmeier von LLOYD. „Wir hatten viel Vertrauen in TGW und das ist auch nötig bei einem solchen Projekt. Schließlich baut man ja nicht jeden Tag eine neue Intralogistikanlage! Es war eine gute Entscheidung.“

Wenn man ein neues Distributionszentrum in Angriff nimmt, ist auch der Vertrieb maßgeblich daran beteiligt. „Als Verantwortlicher für unsere Logistik, kann ich stolz sagen, dass wir mit dem Vertrieb keinerlei Probleme haben. Wir können das halten, was wir versprechen. Deshalb war es uns auch wichtig, unsere eigene IT einzubinden“, erklärt der Logistikleiter. Die vielen Besonderheiten der Schuhindustrie mussten von Anfang an in der Planung von allen Beteiligten verstanden und berücksichtigt werden. „Wenn man diese Besonderheiten nicht versteht, kann man kein gutes Logistiksystem für uns machen“, sagt Manfred Buschmeier. Deshalb waren die Schnittstellen für LLOYD von besonderer Bedeutung. Diese wurden in gemeinsamer Zusammenarbeit mit TGW gut gelöst und das System funktioniert. „Die Zusammenarbeit zwischen allen Partnern war sehr gut. Man muss sich einfach auf die Experten verlassen können.“

Thomas Wübbeling freut sich über das neue Logistikzentrum: „In Zahlen ausgedrückt haben wir eine Produktivitäts- bzw. Effizienzsteigerung von mindestens 15%. Wir haben alles gut durchkalkuliert und haben ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis. Wir haben eine hohe Serviceleistung und damit wird sich das System bereits in den nächsten Jahren amortisieren. Wir sind ganz glücklich mit unserer neuen Logistiklösung.“

**Individuelle Lösung mit Energiesparmodus**

Das neue Lager für die hochwertigen Schuhe von LLOYD kombiniert auf zwei Ebenen Lagerung, Pufferung und Transport der Waren. Ein individueller Kunde verlangt nach einem individuellen System, das die saisonalen Schwankungen der Modebranche berücksichtigt. So wurde ein automatischer Energiesparmodus auf der Fördertechnik realisiert: Wird eine Fördertechnikstrecke eine bestimmte Zeit lang nicht genutzt, schaltet sich das System automatisch auf Standby. So können in Zeiten mit weniger Auslastung gleichzeitig Energiekosten eingespart werden. „Nachhaltigkeit und Energieeffizienz sind im Hause LLOYD sehr wichtig. Wir versuchen durch das neue System sämtliche verschwenderischen Prozesse zu beseitigen. Wir sparen auch bei der Beleuchtung durch automatisches Abschalten der Leuchten in den Kommissioniergassen. Sofern die Nachhaltigkeit mit unserer Qualität einhergeht, versuchen wir uns so nachhaltig wie möglich für die Zukunft zu rüsten“, so Buschmeier.

**Gesundes und sicheres Wachstum für die Zukunft**

Wie wird es bei LLOYD weitergehen? „Wir stehen für gesundes Wachstum, das auch nicht allzu schnell gehen soll. Der Schuhmarkt ist hart umkämpft und der Preisdruck ist hoch. LLOYD wird weiterhin im gehobenen Business-Segment angesiedelt sein. Hier wachsen sicher keine Bäume in den Himmel. Wir rechnen immer mit Wachstum, und wollen neue Märkte erschließen, sei es nun Asien oder Afrika. Wir hoffen auch, dass wir durch immer bessere Planungs- und Lagersysteme die Lagerdrehzahl erhöhen können, sodass wir mit dem derzeitigen Potenzial auch in den nächsten Jahren noch erfolgreich sein können“, fassen Thomas Wübbeling und Manfred Buschmeier zusammen.

Mit der implementierten Lösung am Hauptsitz in Sulingen ist LLOYD Shoes bestens für die Zukunft gerüstet und kann die Strategie 2015+ weiter erfolgreich verfolgen. Ein nachhaltiges, ergonomisches und leistungsstarkes Intralogistiksystem von konsolidierten Shop-Nachbestellungen bis zum Schuh-Einzelkarton. Der Erfolg des roten Streifens geht weiter, mit logistischen Siebenmeilenstiefeln.

www.tgw-group.com

**Über die TGW Logistics Group:**

Die TGW Logistics Group ist ein weltweit führender Systemanbieter von hochdynamischen, automatisierten und schlüsselfertigen Logistiklösungen. Seit 1969 ist das Unternehmen mit unterschiedlichsten innerbetrieblichen Logistiklösungen, von kleinen Fördertechnik-Anwendungen bis zu komplexen Logistikzentren, international erfolgreich.

Mit rund 2.000 Mitarbeitern weltweit realisiert die TGW-Gruppe Logistiklösungen für führende Unternehmen in verschiedensten Branchen, wie beispielsweise Adidas, H&M, Esprit, Jack Wolfskin, Bentley, Amazon oder Kärcher. Damit erzielte die TGW Logistics Group im Wirtschaftsjahr 2013/14 einen Umsatz in Höhe von € 371 Mio.

**Bilder:**

Quelle: TGW Logistics Group GmbH  
Abdruck mit Quellangabe und zu Presseberichten, die sich vorwiegend mit der TGW Logistics Group GmbH befassen, honorarfrei. Kein honorarfreier Abdruck für werbliche Zwecke.

|  |  |
| --- | --- |
| **Kontakt:**  TGW Logistics Group GmbH  4600 Wels, Collmannstraße 2, Austria  T: +43.(0)7242.486-0  F: +43.(0)7242.486-31  e-mail: [tgw@tgw-group.com](mailto:tgw@tgw-group.com) |  |

**Pressekontakt:**

Martin Kirchmayr Daniela Nowak

Marketing & Communication Manager Marketing & Communication Specialist

T: +43.(0)7242.486-1382 T: +43.(0)7242.486-1059

M: +43.(0)664.8187423

[martin.kirchmayr@tgw-group.com](mailto:martin.kirchmayr@tgw-group.com) [daniela.nowak@tgw-group.com](file:///C:\Users\nod\AppData\Local\Microsoft\Windows\Temporary%20Internet%20Files\Content.Outlook\R3VUQBPK\daniela.nowak@tgw-group.com)