



# VOLL INS SCHWARZE GETROFFEN

## Case Study // Arvato Supply Chain Solutions

Wie stemmt man bis zu 60.000 Ein- und Auslagerungen pro Tag – in einem Lager mit mehr als 150.000 Artikeln und über 540.000 Lagerplätzen? Klare Antwort: durch ein perfekt organisiertes Zusammenspiel aus Geräten, Technologie und Service. Genau dieses sicherte sich der Logistik- und Fulfillment-Profi Arvato Supply Chain Solutions in einem Großprojekt mit Linde Material Handling.

**arvato**  
BERTELSMANN  
Supply Chain Solutions

**Unternehmen:** Arvato Supply Chain Solutions, Hamm

**Branche:** Logistik- und Fulfillmentdienstleistungen

**Aufgabe:** Ausrüstung eines neu errichteten Distributionszentrums mit Schmalganggeräten unter extrem hohen Performance-Anforderungen

**Linde-Lösung:** Implementierung von 17 induktiv geführten Linde K-Geräten mit Li-ION-Technologie, Dynamic Reach Control, Linde-Lagernavigation und Anbindung ans kundeneigene ERP-System

## Aufgabe

In einem neu errichteten Distributionszentrum im nordrhein-westfälischen Hamm erbringt Arvato Supply Chain Solutions Logistik- und Fulfillmentdienstleistungen für einen namhaften Klienten aus dem Beauty-Segment. Um den enormen Kundenanforderungen gerecht zu werden, suchte das Unternehmen nach einer leistungsstarken und rundum verlässlichen Logistiklösung.

## Herausforderung

Zentrale Problemstellung des Großprojekts war die große Menge an geforderten Güterbewegungen: Im Schnitt sollte die Logistiklösung 40.000, während Spitzenzeiten sogar bis zu 60.000 Ein- und Auslagerungsvorgänge ermöglichen. Neben der dafür nötigen maximalen Geräte-Verfügbarkeit galt es parallel, einen hohen Sicherheitsstandard beim Arbeiten im Schmalganglager zu gewährleisten.



Besonders beeindruckt zeigte sich der Kunde auch von der komplikationslosen Inbetriebnahme der Linde K-Geräte, die binnen kürzester Zeit mit dem ERP-System vernetzt wurden.

## Lösung

Gemeinsam mit dem betreuenden Netzwerkpartner NEOTECHNIK Fördersysteme implementierte Linde MH insgesamt 17 schwarz lackierte Linde K-Geräte und band diese an das hauseigene ERP-System von Arvato Supply Chain Solutions an. Die induktiv geführten Schmalgangstapler verfügen über moderne Li-ION-Energiespeicher sowie das Sicherheitssystem Dynamic Reach Control.

## Vorteile

Die Linde-Lösung überzeugte die Verantwortlichen durch ein rundum stimmiges Gesamtpaket. So erhalten die Beschäftigten ihre Fahraufträge dank Linde-Lagernavigation einerseits automatisch und wegeoptimiert; zugleich sorgt die Dynamic Reach Control dafür, dass die Logistikerinnen und Logistiker die Regalanlage selbst in bis zu elf Meter Höhe nahezu schwankungsfrei bedienen können. Dabei profitieren sie auch von den integrierten Neige-schranken der Linde-Geräte, die das Kommissionieren spürbar einfacher gestalten und damit direkt auf die Umschlagsleistung einzahlen. Eine optimale Verfügbarkeit gewährleisten indes die jederzeit zwischenladefähigen Li-ION-Energiespeicher sowie ein permanent vor Ort stationierter Linde-Servicetechniker des Netzwerkpartners.



»Wir haben dieses Großprojekt europaweit ausgeschrieben – und die Leistung von Linde MH erfüllte unsere hohen Anforderungen einfach am besten.«

Christian Schmidt, Vice President & Head of Operations (Consumer Products),  
Arvato Supply Chain Solutions



Zufriedene Gesichter für 1 mal Höchstleistung (v.l.n.r.): Ingo Großelohmann (Geschäftsführer Neotechnik), Christian Schmidt (Vice President & Head of Operations der Sparte Consumer Products Arvato), Giulio De Santis (Projektmanager Intralogistik Neotechnik), Alexander Mauksch (Leitung Intralogistik Neotechnik) und Linus Utendrup (Servicemechaniker Neotechnik).

