

## Presseveröffentlichung

# Büroartikel beleglos kommissionieren

Rund 6000 verschiedene Artikel, sehr kurze Kommissionierzeiten und eine außerordentlich heterogene Artikelstruktur - das waren die Ausgangsbedingungen für die Planung des Lager- und Kommissionierzentrums, das die Pelikan zu Beginn dieses Jahres in Betrieb genommen hat. Der Logistik-Dienstleister Knoche + Barth übernahm 1996 die Distribution für die Büroartikel von Pelikan und Henkel und baute für diesen Zweck das ehemalige Pelikan-Zentrallager in Hannover-Anderten aus.

Pelikan und Henkel kooperieren bereits seit rund 20 Jahren auf dem Büroartikel-Sektor; 1995 übernahm Henkel von Pelikan den Geschäftsbereich „Kleben und Korrigieren“. Im selben Jahr fiel die Entscheidung, die Distribution und Kommissionierung zu zentralisieren und im „Outsourcing“ zu betreiben. Diese Aufgabe übernahm die Fa. Knoche + Barth, deren Geschäftsführer Herr Sindermann das entsprechende Know-How mitbrachte.

### Neues Logistikzentrum für neue Aufgaben

Was zu diesem Zeitpunkt noch fehlte, war modernste Lagertechnik, um die Lagerung und Kommissionierung der etwas 6000 Artikel rationell bewältigen zu können. In den ersten Monaten des Jahres 1996 entstand deshalb auf dem Gelände des ehemaligen Pelikan-Zentrallagers ein neues, teilautomatisiertes Logistikzentrum.

### AKL als Nachschublager für Kommissionierzone

Der „statische Teil“ des Lagers besteht aus einem staplerbedienten Hochregallager mit rund 20.000 Palettenplätzen; einige Artikelgruppen, wie z.B. Klebstoffe sind in einem besonderen Gefahrgut-Lager untergebracht. Das Lager ist über eine Rollenbahn mit der Kommissionierzone verbunden, die den „dynamischen“ Teil des Logistikzentrums bildet. Die per Datenfernübertragung eingehenden Aufträge werden in der Da-

tenverarbeitung von BSS zunächst in Paletten-, Karton- und Einzelware zerlegt. Für die Kommissionierung der Einzelwaren sind in der EDV die Gewichte und Abmessungen jedes Artikels festgelegt - so kann automatisch ein entsprechender Karton bestimmt, mit Barcode-Aufkleber versehen und über das Fördersystem „auf die Reise geschickt“ werden.

Das Herzstück des Kommissionierbereichs bildet ein automatisches Kleinteilelager (AKL) mit Lagerplätzen, das über die Rollenbahn aus dem Palettenlager mit Kartons oder Tablaren bestückt wird. Ein Regalbediengerät (RBG) übernimmt die Kartons - bis zu 4 Stück je Arbeitsspiel - von einem Übergabeplatz und legt sie in einen von insgesamt 800 Durchlaufregalen ab, die mit Röllchenbahnen bestückt sind und als Nachschubkanäle für das Kommissioniersystem dienen.

### Logistikzentrum aus einer Hand

Hier kommt das neue Minirack-System zum Einsatz. Diese Regalkomponenten sind speziell für den Kombinationseinsatz mit automatischen Regalbediengeräten bis zu einer Höhe von 8 m und einer Ständerbelastung bis zu 4.000 kg entwickelt worden. Somit gibt es einen weiteren leistungsfähigen Anbieter mit dem idealen System für automatisierte Kleinteilelager.

Die Kanäle fassen bis zu 6 Einheiten; aus dem jeweils vordersten Karton entnimmt das Personal die Ware. Welcher Artikel in welcher Stückzahl entnommen werden soll, signalisiert das „megapick“-System - eine schmale Anzeigeleiste am Regal - auf unmißverständliche Art und Weise über ein LED-Feld. Hat der Bediener die angezeigte Anzahl eines Artikels „gepickt“, quittiert er den Vorgang über einen Drucktaster. Er kann jedoch auch, z.B. bei Fehlmengen, die Stückzahl verändern und dann quittieren. Diese Änderung wird dann direkt in den Auftrag übernommen.

### **Automatisches Befüllen der Nachschubkanäle**

Leere Durchlaufkanäle - es sind jeweils zwei über dem Rollenförderer angebracht und einer darunter - werden automatisch vom RBG nachgefüllt. Die Kartons rücken selbständig auf, weil die Kanäle ein Gefälle von 4 % aufweisen; der vorderste Kanalplatz ist um 20 % abgeschrägt, damit der Bediener den Karton einsehen und die Ware bequem entnehmen kann.

Ein weiteres Plus für die einfache Bedienung besteht darin, daß an den „Pick-Plätzen“ zwei Rollenförderer nebeneinander laufen. Im Normalfall werden die Kartons auf dem hinteren Band gefördert; sie werden nur jeweils in denjenigen Zonen auf das vordere Fördersystem ausgeschoben, in denen Ware zu kommissionieren ist.

### **Pro Tag 20.000 bis 30.000 Kommissioniervorgänge.**

Ein derart belegloses Kommissioniersystem spart nicht nur sehr viel Papier, es ermöglicht auch geringe Fehlerraten und kurze Zugriffszeiten - und die sind bei dem großen Volumen, das zu kommissionieren ist, auch nötig: Im Schnitt werden pro Tag etwa 2.000 Aufträge mit jeweils 10-15 Positionen zusammengestellt; in naher Zukunft werden es 3000 bis 4000 Aufträge mit über 40.000 Positionen sein. Erschwerend kommt hinzu, daß die Auftragsstruktur sehr heterogen ist.

### **1.500 Pick-Plätze**

Insgesamt sind im Kommissionierlager 1.500 Pick-Plätze für Kartons installiert; hinzu kommen 100 megapick-Plätze für Schneldreher-Paletten. Auf einer rund 1.200 qm großen Stahlbaubühne, die auch in das Rollenfördersystem der Kommissionierzone integriert ist, befinden sich weitere Fachbodenregale mit megapick-Anzeigen für Langsamdreher sowie ein spezielles Lager für die hochwertigen Serien der Pelikan-Schreibgeräte, die unter besonderen Kontrollvorkehrungen

kommissioniert werden. Am Ende der Kommissionierstrecke erfolgt eine elektronische Gewichtskontrolle, die Umreifung und das Aufkleben der Versandetiketten - natürlich alles automatisch. Zuletzt werden die Kartons mit Einzelware mit den Komplett-Kartons und Paletten zusammengeführt.

### **Tagesgleicher Versand**

Der Logistikdienstleister hat sich verpflichtet, mindestens 95,5 % der Aufträge, die bis mittags eingehen, am selben Tag zu versenden. Diese Zusage konnte eingehalten werden - so gut, daß das Logistikzentrum sogar die Belieferung von Teilen des europäischen Auslands übernommen hat, wo bisher dezentrale Lager vorgehalten wurden. Dabei hofft man, durch Bündelung von Warenströmen gerade im PBS-Bereich noch weitere Synergieeffekte zu erschließen. „Das Logistikzentrum ist aufgrund des modularen Aufbaus von Software und Lagertechnik jederzeit erweiterbar; auch die zur Verfügung stehende Fläche ist auf künftigen Ausbau angelegt. Zur Zeit erbringen wir neben der Logistik für Pelikan und Henkel bereits Distributions-Dienstleistungen für einen dritten Kunden.“

### **Spezialist für Lagertechnik**

Das gesamte Lager wurde von der Solinger BSS GmbH, einem Pionier auf dem Gebiet der DV-Netzwerktechnik für das Lagerwesen, als Generalunternehmer geplant und errichtet. Von BSS stammt auch die Lagerverwaltungs-Software. Nicht nur das „Minirack“-AKL-System, sondern die komplette Materialflußsteuerung mit 30 Datenfunkterminals im Palettenlager und im Kommissionierbereich - also auch Durchlaufregale, Fachbodenregale sowie die 1.200 m<sub>2</sub> große Stahlbaubühne - hat die BSS erstellt.