

Wachstum durch Logistik

C-Teile in handlichen Mehrwegbehältern

Der globale Handel mit Befestigungs- und Montagematerial ist das Kerngeschäft der Würth-Gruppe. Um besonders die Industrie schneller, besser und just-in-time mit den benötigten Artikeln zu versorgen, wurde 1999 das Tochterunternehmen Würth Industrie Service GmbH & Co. KG gegründet.

Als Systemlieferant stellt die Würth Industrie Service GmbH & Co. KG die termingetreue Beschaffung von C-Teilen mit rund 1.300 Lieferanten und die Anlieferung bei über 8.000 Kunden sicher. Gleichzeitig werden die dabei anfallenden Prozesse für Einkauf, Logistik und Qualitätssicherung rationalisiert. Hierzu sind durchschnittlich 150.000 Artikel, von Schrauben bis zu Arbeitshandschuhen, im Industriepark bevorratet. Die Lagerfläche von aktuell 35.000 qm ist auf eine stetige Ausweitung der Kapazitäten ausgelegt.

Um diese logistische Meisterleistung wirtschaftlich und effizient durchzuführen, ist der Einsatz von scannerunterstützten Regal- und Kommissioniersystemen ein wesentlicher Bestandteil. Eine tragende Rolle als Partner spielt dabei SSI SCHÄFER. Je nach Artikel und Bestand existieren verschiedene Regalsysteme, aus denen manuell direkt in die Kanban-Behälter hineinkommissioniert wird. Als Behälter dienen hierbei Kästen der Serien LF und R-KLT in Sonderausführung von SSI SCHÄFER. Die leeren Behälter sowie die darauf angebrachten Barcodes sind das bestellauslösende Medium.

In der Bereitstellungszone des Versands treffen zum einen die Waren von der Zentrallogistik ein, die in die Regallager einsortiert werden und zum anderen die leeren Kanban-Behälter, die von den Kunden zurückkommen. Der Bestückungsprozess beginnt mit dem Einlesen des Barcodes, auf dem alle Informationen über Artikelart und -menge stehen.



Kommissionierung gemäß Kundenauftrag



Zwischenpufferung der Ware im SCS (Schäfer Carousel System)



WÜRTH

DER MONTAGE-PROFI

In der Folge wird sofort ein Kommissionierauftrag gedruckt. Dieser wandert mit dem Kanban-Behälter über Förderbänder zu dem Puffer-Lager. Die Ware wird dann kommissioniert und über automatische Waagen gewogen. Das Wiegeprotokoll und eine zusätzliche Sichtprüfung reduzieren Fehler auf ein Minimum. Auf Kundenwunsch bringen Würth-Mitarbeiter die befüllten LF- und R-KLT-Behälter beim Kunden direkt zur Montagestelle und sorgen für einen reibungslosen Behälterwechsel.



Bestandsprüfung und Entnahme der kommissionierten Ware



Abb. oben: Verladung der Ware

Abb. links: Beförderung der bereits mit Artikeln bestückten Behälter