

Intelligente Lagerstruktur als Basis für weiteres Wachstum

Mit einer flexiblen, dreigeschossigen Fachbodenregalanlage samt integrierter Fördertechnik hat die Hans Hess Autoteile GmbH ihr Hauptlager in Köln weiter ausgebaut. Parallel dazu wurde in dem gleichen Hallenkomplex das Lager der Schwestergesellschaft Motair Turbolader GmbH mit einer cleveren Konzeption einer zweigeschossigen Regalbühnenkonstruktion realisiert. Umsetzungspartner beider Projekte war SSI Schäfer, Neunkirchen. Ergebnis: Zwei intelligente, mitwachsende Lösungen für ein vielschichtiges, schnell wachsendes Artikelspektrum.

Seit 1929 versorgt die Hans Hess Autoteile GmbH Handels- und Werkstattkunden mit hochwertigen Automobilersatz- und Verschleißteilen sowie weiteren produktspezifischen Ergänzungen. Über 130.000 Ersatzteilpositionen für europäische, asiatische und amerikanische Motoren und Fahrzeuge hält der Versorgungshändler für seine Kunden bereit, unterstützt durch ein modernes Lagerverwaltungssystem. Sollten Artikel nicht vor Ort lagern, ist eine Lieferung aus einem anderen Regionallager am gleichen Tag möglich. Dabei zählen hohe Verfügbarkeit, konsequente Termintreue sowie eine bequeme Abwicklung zu den wichtigsten Wettbewerbsmerkmalen des Unternehmens.

Diesen Merkmalen entsprechend agiert auch das Unternehmen Motair Turbolader GmbH. 1971 für die Entwicklung kleiner turboaufgeladener Flugmotoren gegründet, ist das Unternehmen heute kompetenter Vollsortimenter und Instandsetzer für alle Turboladermarken sowie Entwicklungspartner für Spezialapplikationen. Dabei richtet sich das Leistungsangebot an den Teilegroßhandel vom Neulader über die Aufbereitung bis hin zu passenden Anbausätzen und Ölleitungen.

Das hohe Umsatzwachstum und der damit verbundene Erfolg beider Unternehmen, die jeweils an ihre Kapazitätsgrenzen stießen, erforderten nun eine neue Logistikköslösung, die am Hauptstandort der Hess Gruppe in Köln umgesetzt wurde. Dort eröffneten der Kfz-Teilespezialist und der Turbolader Spezialist gemeinsam im Spätsommer 2008 eine 90 m lange neue Lagerhalle, die einen optimierten Bestell- und Warenfluss sowie einen 100%igen Zugriff auf alle Artikel erlaubt. „Die kontinuierliche Erweiterung unserer Geschäftsprozesse und das wachsende Produktangebot machten einen weiteren Ausbau unseres Hauptlagers unabdingbar“, erklärt Heinrich Haas, Betriebsleiter und Prokurist bei Hans Hess Autoteile. „Die neue Lagerhalle ist ein Quantensprung für unser Unternehmen, das nun in der 3. Generation weitergeführt wird. Für die Umsetzung war uns wichtig, dass unser Know-How zusammen mit dem Fachwissen eines erfahrenen Intralogistikunternehmens zu einem für uns optimalen Ergebnis führt“, schildert Haas. Den Auftrag erhielt SSI Schäfer, Neunkirchen.

Vorgabe bei der Realisierung des neuen Logistikzentrums war ein auf die individuellen Bedürfnisse des Versorgungshändlers und Turboladerspezialisten am Standort Köln zugeschnittenes Konzept. „Unsere Visionen sollten von SSI Schäfer umgesetzt werden“, erläutert Haas. Die Ziele waren somit klar definiert: Eine hohe Verfügbarkeit des Sortimentes sowie ein optimaler innerbetrieblicher Materialflussprozess und das bei kurzen Wege- und Kommissionierzeiten. Zudem sollte die Fördertechnik bei Hans Hess Autoteile in die Regalanlage integriert und bei Motair der Sauber- von dem Schmutzbereich klar voneinander getrennt werden.

Ein individuell zugeschnittenes Konzept

Vereint in einer Halle, die durch eine Trennwand, 2/3 Hans Hess Autoteile und 1/3 Motair, unterteilt ist und über rund 2.000 m² Lagerfläche verfügt, hat SSI Schäfer für beide Unternehmen ein manuelles, individuell zugeschnittenes Lager konzipiert und ausgestattet. Durch Fördertechnik und ein Schnelllauftor sind die Hallenteile direkt miteinander verbunden. Eine Gesamtlösung, die durch eine Vielzahl von Merkmalen gewinnt:

In dem ersten Hallenbereich sind für Hans Hess Autoteile ein Palettenlager für die Zwischenlagerungen im Wareneingang und eine daran angeschlossene dreigeschossige-Fachbodenregalanlage R 3000 untergebracht. Das Bühnenlager mit einer Grundfläche von rund 1200 m² bildet, komplett mit Fachböden ausgestattet, das Herzstück der Anlage. Alle drei Stockwerke sind über einen Portalheber sowie Personentreppen miteinander verbunden. Die Bühnenkonstruktion ist aus Standard-Elementen des SSI Schäfer-Lieferprogramms zusammengesetzt. Gelagert und transportiert wird dabei in ca. 2.700 neuen, grauen Euro-Fix-Kästen aus Polypropylen und über 1.000 blauen konischen Mehrwegbehälter des Intralogistikspezialisten. Die Euro-Fix-Kästen verfügen über durchbrochene Seitenwände und Böden zur beständigen Luftzirkulation sowie Durchfassgriffen an allen vier Seiten.

Gleichwohl: Eine Fachbodenanlage ist an sich nichts Neues. Überzeugend ist hier jedoch die Konzeption und Planung, die SSI Schäfer gemeinsam mit seinem Kunden erarbeitet hat. So wurde die bereits vorhandene automatisierte Fördertechnik auf Wunsch des Versorgungshändlers mit in die Regalanlage integriert, so dass eine optimale Platzausnutzung über drei Ebenen gewährleistet ist. Auf der obersten Etage laufen die Förderbänder aus allen Ebenen zusammen und gelangen über eine Brücke in die nächste Halle zum Wareneingang. „Die Lösung haben wir in einem partnerschaftlichen Umgang gemeinsam entwickelt“, schildert Haas.

Ca 70.000 Teilepositionen, bestehend aus Kleinst- und Kleinteilen, mittelgroßen und paketierten Teilen, sind zurzeit in der Regaleinrichtung vorrätig. Dabei verfügt jede der drei begehbaren Ebenen über ausreichende Funktionsflächen und eine entsprechende Platzreserve. Von den rund 28.000 Belegfächer sind aktuell 68 % mit Autoersatzteilen und Zubehör belegt. In der dritten Etage ist eine zusätzliche Freifläche als Pufferplatz berücksichtigt. Dort werden momentan Paletten mit schnelldrehenden Waren nahe der Förderstrecke gelagert. Darüber hinaus dient das direkt an das R 3000 angebundene Palettenregal PR 600 als Pufferlager im Wareneingang und zusätzliche Platzreserve. „Das Lager lässt sich problemlos erweitern sobald Bedarf entsteht, das haben wir vorher bereits planerisch berücksichtigt“, erklärt Dirk Möllering, Vertriebsleiter Regalanlagen bei SSI Schäfer.

Die Waren werden mit einem Portalheber oder mittels Stapler auf der jeweiligen Ebene angeliefert und eingelagert. Kommissioniert wird mittels pick by voice. Die Lagerplatzvergabe ist so organisiert, dass die am meisten benötigten Teile den kürzesten Weg erfordern. Schnelldrehende Teile finden sich dementsprechend auf jeder Ebene nahe der automatisierten Förderstrecke, auf der die Behälter mit der kommissionierten Ware über eine Brücke in die nächste Halle zum Wareneingang transportiert werden. „Wir haben nicht nur deutlich mehr Platz, auch die Wege- und Kommissionierzeiten haben sich stark verkürzt, zudem finden die Mitarbeiter die Teile viel schneller als zuvor“, schildert Haas.

Das Unternehmen Motair verfügt in dem zweiten Bereich der Halle über 40.000 Teile, die in einer zweigeschossigen Bühnenkonstruktion ebenfalls in einem R 3000 gelagert werden. Bei Motair werden gebrauchte Turbolader mit großer Sorgfalt unter Einhaltung strengster Qualitätsnormen aufbereitet. Alle Bauteile werden hierbei vor ihrer möglichen Wiederverwendung auf Herz und Nieren geprüft. Diesen Anforderungen entsprechend

wurde auch die Lagereinrichtung geplant. „Auch hier ist die planerische Konzeption entscheidend für einen reibungslosen und vor allem sicheren Ablauf der Prozesse“, erklärt Möllering. Besonderheit: Um den empfindlichen Bauteilen gerecht zu werden und sie vor Verschmutzung zu schützen, hat SSI Schäfer den Saubereich strikt vom Schmutzbereich durch eine Trennwand abgegrenzt und farbig markiert. Zur optischen Unterstreichung des CI-Konzeptes sind das Palettenregal und die Fachbodenanlage in der Firmenfarbe „blau“ ausgeliefert worden.

So befindet sich in der unteren Etage im äußeren hinteren Bereich der Schmutzbereich des Lagers, der U-förmig angeordnet ist. Dort werden die alten Turbolader nach Marken sortiert aufbewahrt und mit jedem weiteren Schritt durch die U-Form demontiert und bearbeitet. Haben die Bauteile ihren gewünschten Zustand erreicht, werden sie entweder als Einzelteile auf der zweiten Etage im Fachbodenregal deponiert oder fertig montiert in der unteren Ebene im Saubereich versandfertig gelagert. „Eine intelligente Lösung. Der Lagerbereich schützt die empfindlichen Turbolader durch seine durchdachte Anordnung und abgegrenzten Bereiche ideal“, schildert Ingo Sanavia, Verkaufsleiter bei Motair Turbolader.

So haben beide Unternehmen eine intelligent konzeptionierte Lagereinrichtung entsprechend ihrer individuellen Bedürfnisse erhalten und sind bestens für die Zukunft gerüstet. „Wirtschaft ist eine Veranstaltung von Menschen, nicht von Computern. Unsere Visionen gemeinsam mit SSI Schäfer zu einem solchen Ergebnis zu führen, war unser Ziel. Wir sind wirklich rundum zufrieden“, resümiert Haas.

Kontakt für Kundenanfragen:

SSI SCHÄFER / Fritz Schäfer GmbH
Tel. +49 (0) 2735 - 70-1
info@ssi-schaefer.de
www.ssi-schaefer.de