

Clipping

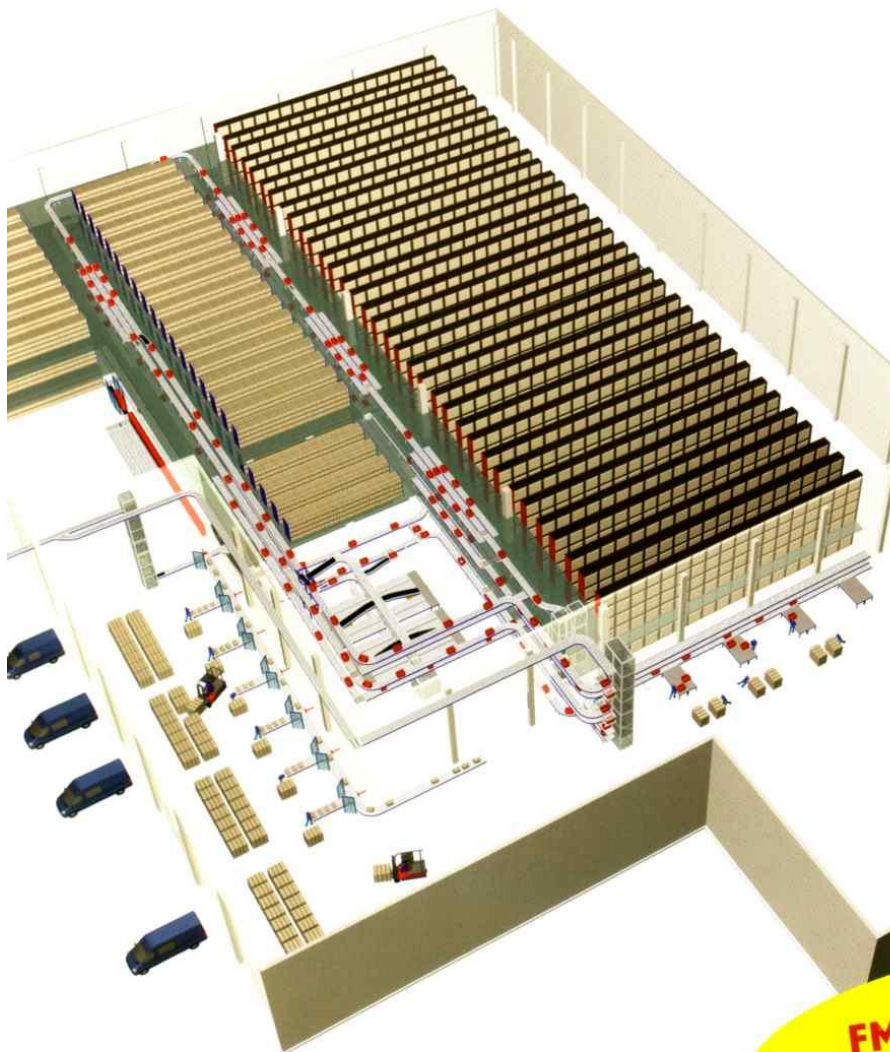
Publikation: FM Das Logistik-Magazin
Ausgabe: 7-8/2009

Seite: 10+11

F M

DAS LOGISTIK-MAGAZIN

7-8/2009



Das von der Klinkhammer Group
erweiterte Logistikzentrum der
Rifag Logistic GmbH in Ulm

Verlag Industrie und Logistik GmbH
www.fm-online.de

INTERNE LOGISTIK

Lagertechnik

Automatische Intralogistik-
anlagen werden von
Spezialisten ohne Liefer-
ausfälle an neue Markt-
bedingungen angepasst

INFORMATION- LOGISTIK

Identtechnik

RFID oder optischer Code?
Dies ist stets eine Einzelfall-
entscheidung – mit den
Kriterien Wirtschaftlichkeit
und Prozesssicherheit

INTEGRIERTE LOGISTIK

Outsourcing

Mit dem Outsourcing von
Logistikaktivitäten können
Industrie und Handel ihre
Dienstleistungsqualität oft
entscheidend verbessern
und häufig Kosten sparen

**FM-TRENDBERICHT
FLURFÖRDERZEUGE**

ab Seite 22

Rifag Logistic GmbH erweitert Lagerkapazitäten mit Hilfe der Klinkhammer Group

Erfolgreiche Erweiterung

Mit ihren zwei Zentrallagern und über 100 000 Nutzfahrzeuersatzteilen ist die Rifag Logistic GmbH, eine Tochter der Winkler Unternehmensgruppe, ein zuverlässiger Partner für den Großhandel. Jetzt wurde das Zentrallager in Ulm um eine zweite Ebene erweitert. Ein wichtiger Schritt, um auch für die Zukunft bestens gerüstet zu sein. Die Klinkhammer Group aus Nürnberg realisierte auch diese Lösung.

„Der Behälterdurchsatz wurde von 400 auf 800 Behälter pro Stunde erhöht“, erläutert Herbert Skala, Bereichsleiter Rifag Logistic der Winkler Unternehmensgruppe, und unterstreicht damit Notwendigkeit und Erfolg der Erweiterung. Das wurde durch verschiedene Maßnahmen erreicht. So wurde in der zweiten Ebene eine Kleinteile- und Palettenkommissionierung mit neun Bahnhöfen in Betrieb genommen, um die Kommissioniergeschwindigkeit zu erhöhen und die Prozesse zu vereinfachen. Dabei wurden auch Wareneingang und Warenausgang entzerrt, „was natürlich Kapazitäten freisetzt“. Ein Paternoster verbindet die Ebenen, verteilt die Wareneingangsbehälter sowohl in die vorgesehenen Lagerebenen als auch die fertig kommissionierten Behälter in den Warenausgang. Wurde früher ein Großteil der Produkte über den Packplatz geschleust und verpackt, gehen heute viele Artikel direkt in Mehrwegbehältern zum Kunden. „Wir haben eine Behältertrennung unter Umfahrung des Packplatzes vorgenommen“, erklärt Skala.



Die Teile-Durchlaufgeschwindigkeit wurde bei Rifag durch die Paternosterlösung von Klinkhammer um 50 Prozent erhöht



Wareneingangsbereich der Rifag Logistic GmbH in Ulm, die über 100 000 Nutzfahrzeugteile für den Großhandel bereithält

„Viele Aufträge müssen, da sie schon auftragsbezogen im Behälter kommissioniert wurden, nicht mehr umgepackt werden, sondern gehen direkt im Behälter in den Warenausgang.“ Und von hier werden Aufträge in den Behältern zu den Kunden geliefert – egal ob Winkler-Filiale oder Endkunde. Voraussetzung dafür ist eine lückenlose Verfolgung der Behälter. So werden die Behälter während des ganzen Prozesses bei Rifag immer wieder erfasst, am Warenausgang über einen Barcode eingescannt und bei der Rückführung ins Lager wieder eingebucht. Diese Rückverfolgung der Behälter ist zwar aufwändig, lohnt sich aber unter dem Strich, da teure Verluste wegfallen: „Da wir immer wissen, wo der Behälter sich befindet, können wir ihn zurückfordern oder bei Bedarf auch unseren Spediteuren oder Betrieben belasten.“ Der Trend zur Auslieferung im Mehrwegbehälter nimmt ständig zu. Rifag hat das sowohl innerhalb der Winkler Unternehmensgruppe als auch bei seinen Endkunden forciert. Der Anteil der Mehrwegbehälter allein in Ulm liegt bei Rifag zur Zeit bei 35 Prozent oder 750 Sendungen pro Tag – Tendenz steigend. Gerade für die Filialen von Winkler ist dieses Mehrwegbehälterkonzept eine nachhaltige Arbeitsvereinfachung. Dort muss die Ware nur abgeladen, mit dem jeweiligen Auftrag verheiratet und dann weitergeschickt oder abgeholt werden.

Um eilige Aufträge schnell und zuverlässig zu bearbeiten, entschieden sich die Rifag-Verantwortlichen gemeinsam mit den Klinkhammer-Planern für die Integration eines zweiten I-Punktes in der ersten Ebene. Damit kön-

INTERNE LOGISTIK

LAGERTECHNIK



Behälterausschleusung für die Tourenabwicklung: Der Behälterdurchsatz wurde von 400 auf 800 Boxen pro Stunde erhöht



In 19 Kommissionierbahnhöfen werden täglich circa 6 000 Positionen zusammengestellt und in den Versand gegeben

nen die Aufträge in unterschiedliche Behälter gesplittet werden, um gleichzeitig die verschiedenen Kommissionierebenen anfahren zu können. „Diese Gleichzeitigkeit ist bei eiligen und Mehrpositionenaufträgen ein echter Vorteil“, unterstreicht Herbert Skala. Die Durchlaufzeit wird um 25 Prozent reduziert. So benötigt ein Mehrpositionenauftrag statt früher 15 heute nur noch 11 bis 12 Min., ein Einpositionenauftrag statt 8 bis 12 nur noch 5 bis 8 Min.



An den 11 Packplätzen bei der Rifag Logistic GmbH werden am Tag circa 2 200 Aufträge versandfertig gemacht

Senkrechtförderer für direkten Anschluss

Im Rahmen der Erweiterung wurde auch die Ausschleusung der Shopware für Winkler in Ulm näher an den Abholplatz gebracht. Eine Entscheidung, die

auch hier für schnellere Abläufe sorgt. Realisiert wurde das mit einem Senkrechtförderer, der direkt an den Paternoster angebunden ist. Weiterer Vorteil ist die

höhere Sicherheit für Mitarbeiter, da diese keine Fahrwege mehr überqueren müssen. Zudem ist die Arbeitsbelastung geringer: Die Mitarbeiter können

nun die Ware direkt hinter dem Verkaufsshop vom Band nehmen und weiterverarbeiten.

„Die Entscheidung pro Materialflussrechner von Klinkhammer war richtig“, erläutert Skala. „Es wäre ein zu großes Risiko gewesen, ein komplett neues, SAP-basiertes, alle Bereiche umfassendes EDV-System parallel zur neuen logistischen Lösung einzuführen.“ So lag es auf der Hand, die bewährte und sichere MFR-Lösung von Klinkhammer zu erweitern, um die Liefersicher- und Verlässlichkeit zu garantieren.

fm

Weitere Informationen

www.winkler.de
www.klinkhammer.com

Die Vorteile der Erweiterung auf einen Blick

- Trennung der Materialflüsse (Nachschub/Kommissionierung) entzerrt die Warenströme
- Über Paternosterlösung werden ‚Bypässe‘ geschaffen, die Durchlaufgeschwindigkeit wurde dadurch um 50 Prozent erhöht
- Direkte Kennzeichnung der Behälter mit einem Versandetikett und direkter Druck des Lieferscheins in den Mehrwegbehälter bringt Zeitgewinn und Erleichterung (für die automatische Sendungsfertigstellung)
- Durch zweiten I-Punkt können sowohl eilige als auch mehrpositionale Aufträge gesplittet und damit parallel und schneller abgewickelt werden
- Ausschleusung der Shopware in unmittelbarer Nähe vom Abholplatz

Daten und Fakten der Klinkhammer-Anlage

Artikel: 100 000
Lagerplätze: 70 000
Wareingangsplätze: 7 (circa 1 000 Positionen/Tag)
Kommissionierbahnhöfe: 19 (circa 6 000 Positionen/Tag)
Packplätze: 11 (circa 2 200 Aufträge/Tag)
Fördertechnik: circa 2 000 Meter
Steuerungstechnik: S7 mit ConVis-Visualisierung
Materialflusssteuerung (MFR):
- Schnittstelle zu SAP-LVS
- Auftrags- und Prioritätensteuerung
- Behältersplit und Picklistendruck
- Packplatz- und Versandsteuerung
- Tourenlabel- und Lieferscheindruck, Versandbehälterverfolgung