

Einzelzugriff auf 1350 Plattentypen möglich

Drittes Zentrallager der Behrens-Wöhlk-Gruppe geht mit wegweisendem Automatik-Flächenlager an den Start

Mit 13 Standorten gehört die Behrens-Wöhlk-Gruppe zu den führenden Holzgroßhändlern in Deutschland. Bereits vor 12 Jahren hat man das Zentrallagerkonzept entwickelt, um das umfassende Produkt- und Zubehörangebot in den Bereichen Plattenwerkstoffe, Bauelemente und Boden/Wand/Decke komplett als Lagerprogramm vorrätig zu haben.

Das bedeutet, alles, was heute bestellt wird, trifft im 24-Stunden-Lieferservice am nächsten Tag beim Handwerkskunden ein. Mit dem neuen Zentrallager Ost im sächsischen Großenhain wurde jetzt nicht nur eine Lücke im Distributionskonzept geschlossen, das sich bisher auf die Standorte im Nordwesten Deutschlands konzentrierte, sondern zu-

Bereit für die Auslieferung mit einer komplett beleglosen Abwicklung, die seit Langem ein wesentlicher Erfolgsbaustein der Behrens-Wöhlk-Gruppe ist. Ganz neu ist allerdings das Automatik-Flächenlager für Plattenwerkstoffe, das Warenwirtschaftssystem und Lieferlogistik wegweisend optimiert.

Das Automatiklager ist ein sogenanntes Flächenlager der Fa. Grundner aus Österreich für das durchsatzstärkste Sortiment der Gruppe, die Plattenwerkstoffe. Es bietet gleich mehrere Vorteile: Es perfektioniert die Lagerbedingungen, insbesondere der teilweise empfindlichen Oberflächen und es reduziert die körperlich belastende Tätigkeit des manuellen Kommissionierens der bis zu 200 kg schweren Einzelplatten. Aber vor allem erhöht es nochmals die Effi-

Dieses führt zu einem extrem geringen Flächenbedarf. Die Bedienung dieser Ebenen erfolgt mit vier Sauggreifern, die über Portale frei verfahrbar sind. Das Lager wird in drei Schichten betrieben.

Eine hohe Auslastung der Automatisierungstechnik wird zudem durch die komplette Integration in die logistischen Abläufe des Zentrallagerkonzeptes erreicht. „Ohne eine solche Einbindung und externe Ansteuerung ist für die von uns geplante Durchsatzleistung von über 1500 Einzelplatten (Ein- und Auslagerung) pro Tag ein solches System nicht effektiv zu betreiben“, betont Karlheinz Haefele, Prokurist und Logistikleiter der Behrens-Wöhlk-Gruppe.

Dazu wurde der Lieferant für die bisher eingesetzte Logistikplanung und -steuerung

des Projektes bestimmte Eigenarten dieser Lagertechnik erst einschätzen lernen und uns auf diese einstellen“, erläutert Martin Reinhardt, Geschäftsführer des Logistikplanungsbüros Reinhardt & Ahrens, das die Planung und Realisierung des Objektes eng begleitete. So müssen die in dem Flächenlagersystem befindlichen Bestände sehr exakt gesteuert werden, um eine möglichst hohe Durchsatzleistung zu erreichen. „Wir entwickelten neue Algorithmen, die diese Berechnungen durchführen und entscheiden, welche Mengen zu welchem Zeitpunkt in das Flächenlager gehen und welche in dem konventionellen Block- und Regallager zu puffern sind.“

Jede Platte wird nur bei der Einlagerung in das Flächenlager und dann bei der Kommissionierung in Stapeln mit dem Stapler bewegt. Im Flächenlager selbst erfolgt die Ein-, Um- und Auslagerung voll automatisiert nur mit den Saugereinheiten. Ein händisches, sehr kräftezehrendes Stapeln der einzelnen Platten bei der Kommissionierung zu Tourstapeln, das heißt, die einzelnen Platten in umgekehrter Tourreihenfolge zu kommissionieren, entfällt. Diese bisherige manuelle Tätigkeit erfolgt vollständig automatisiert durch das Flächenlager. Die Tourstapelbildung und Verladung ist im Anschluss wieder eine manuelle Tätigkeit der Mitarbeiter.

Sowohl die Lagertechnik als auch der zur Auslieferung eingesetzte Fuhrpark mit seinen Spezial-Aufbauten und Mitnahmestaplern als Entladehilfe sind auf die Anforderungen der Sortimente zugeschnitten, sodass eine schonende beschadigungsarme Behandlung der Ware gewährleistet ist.

Die gesamte Auftragsabwicklung im Lager erfolgt beleglos vom Wareneingang bis zur Verladung im Wareneingang. Jede Bewegung im

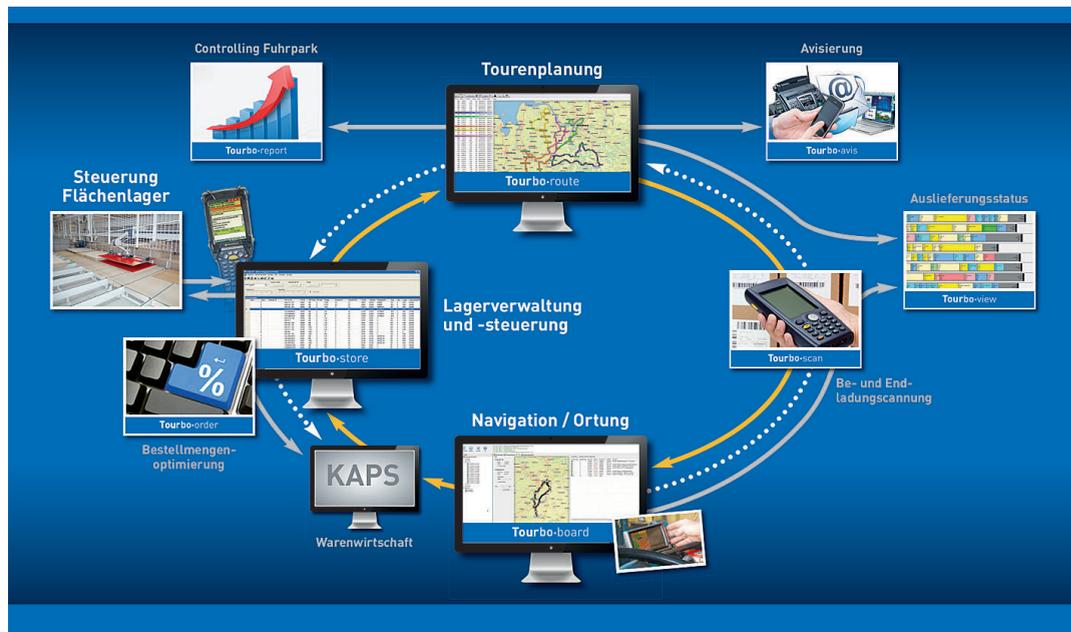


Der Sauggreifer arbeitet vollautomatisch und praktisch beschadigungslos

Lager wird über Funkscanner registriert und ist bis zur Entladung beim Kunden nachvollziehbar. Das Lagerverwaltungs- und -steuerungssystem kommuniziert dabei wiederum mit der Steuerung des Flächenlagers und dem Tourenplanungsprogramm. Das Tourenplanungsprogramm übergibt die relevanten Kundendaten pro Tour an die jeweilige Fahrzeugeinheit Tourboard sowie der Entladescanung.

schub automatisch berechnet mit dem Ziel eine hohe, vom Vertrieb geforderten Warenverfügbarkeit sowie minimalen Kosten für Anlieferung, Vereinnahmung und Lagerung der Ware zu erreichen. Hierbei werden u. a. auch die Konditionen der Lieferanten für Bestellwerte und Mengen, beispielsweise Paket- und Ladungsrabatte, in die Kalkulation einbezogen.

Prokurist und Logistikleiter Karlheinz Haefele und Geschäftsführer Joachim Behrens sind mit dem um-



Diese Grafik zeigt die optimierte Systemsteuerung und die Vernetzung

gleich ein neues Kapitel in diesem Zentrallagerkonzept aufgeschlagen.

Mit dem Zentrallager Ost steht nun seit diesem Sommer das modernste und effizienteste Logistikzentrum der Gruppe zur Verfügung. Auf ca. 10000 m² voll klimatisierter Hallenfläche werden über 8000 verschiedene Artikel permanent bevorratet.

ziens und Wirtschaftlichkeit der logistischen Abläufe.

In zwei Modulen mit jeweils zwei Ebenen werden ca. 1350 verschiedene Plattenwerkstoff-Varianten für den Einzelzugriff bereitgestellt. Das sind rund 95% des Lagerprogramms. Bei sehr gängigen Artikeln in sortenreinen Stapeln, ansonsten bunt gemischt nach Formaten.

Die Tourbosoft GmbH, beauftragt, entsprechende Systemerweiterungen zu programmieren. Hierbei waren insbesondere die exakte Nachschubsteuerung, die Stapelbildung inkl. Zuordnung von Schonerplatten sowie die Ansteuerung der Ein- und Auslagerplätze zu realisieren.

„Wir mussten im Laufe



Die Grafik zeigt den Aufbau des Lagers und seine Bereiche

lich. Somit ist eine maximale Auslieferungsqualität und Effizienz für den Kunden über die gesamte Logistikkette gesichert.

Weiterhin werden die Bestellmengen der einzelnen Artikel für den Lagernach-

das automatisierte Lagersystem erweiterten Konzept hochzufrieden und sehen hierin einen entscheidenden Baustein für die Zukunftsfähigkeit der Behrens-Wöhlk-Gruppe in sich verändernden Märkten.