

Kommissionierlösung von Salomon Automation bei Modeunternehmen Desigual

Entkoppelte Prozesse

Für die Modefirma Desigual hat die SSI-Schäfer-Gruppe eine effiziente Kommissionierlösung auf geringstem Raum realisiert, mit deren Hilfe weltweit Modeerzeugnisse in unterschiedlichen Größen und Farbvarianten in mehr als 5000 Geschäften verfügbar sind.

Das Modeunternehmen Desigual wurde 1984 vom Schweizer Thomas Meyer gegründet. Das Unternehmen mit Hauptsitz in Barcelona beschäftigt 1500 Mitarbeiter 25 verschiedener Nationalitäten. Jährlich werden weltweit 10 Millionen Kleidungsstücke – mit über 1000 neuen Designs pro Saison – in über 5000 Geschäften vertrieben. Partner bei der Neugestaltung der



Detail der Sortiertechnik in der Anlage von Salomon Automation bei Desigual: Sorterabwurf in einen Zwischenschacht

internen Logistik war das SSI-Schäfer-Tochterunternehmen Salomon Automation. Dank des automatisierten Lagers kann Desigual 100000 Klei-

dungsstücke pro Tag liefern, bis zu 3000000 Stücke lagern und 5000 Aufträge zugleich abwickeln. Die Lieferungen erfolgen rund um die Uhr.

Bei Kommissionierung der Kleidungsstücke müssen alle Größen eines Artikels in einer Farbe im Lieferkarton zusammengehalten werden, um die Eingangskontrolle im Geschäft zu vereinfachen. Auch die Bestellungen und Lieferpapiere sind in adäquater Form aufgebaut. Außerdem dürfen die unterschiedlichen Sortimente (Damen, Herren, Kinder) im Karton nicht gemischt werden. Diese Ordnungsprinzipien sollen den Aufwand des Verkaufspersonals im Shop so gering wie möglich halten.

In der Textil- und Modebranche gibt es mindestens zwei Kollektionen pro Jahr – Frühjahr/Sommer und Herbst/Winter. Die Belieferung der Verkaufsstellen für den jeweiligen Saisonstart wird bereits Monate vor der Auslieferung genau geplant. Um das Auslieferungsvolumen wirtschaftlich, vollständig und pünktlich ausliefern zu können, muss mit der Kommissionierung der Aufträge bereits zu einem Zeitpunkt begonnen werden, an dem noch nicht alle Artikel zur Auftrags Erfüllung im Lager verfügbar sind. Dennoch können die Aufträge erst mit dem letzten Wareneingang der Kampagne fertig gestellt werden. Darüber hinaus erfolgen parallel zu den Kampagnen laufend Nachbestellungen, die die verkaufte Ware in den Geschäften ergänzen. Der Umfang dieser Lieferungen ist meist gering, dennoch sind diese Aufträge in minimalen Durchlaufzeiten abzuwickeln.

Der optimale Kommissionierprozess für Desigual sollte nun diese beiden Geschäftsprozesse – Logistik für die Kampagnen sowie für die Nachschublieferungen – effizient kombinieren. Herkömmliche Systeme sind meist



Der abgebildete Split-Tray-Sorter trägt maßgeblich zur hohen Kommissionierleistung bei



Noch nicht fertig kommissionierte Kartons und Aufbruchkartons werden im AKL gepuffert

LAGERTECHNIK

sehr arbeitsintensiv und unterliegen zahlreichen Beschränkungen, die die Logistikkosten in die Höhe treiben. Um diesen Nachteilen zu begegnen, entwickelte Salomon Automation eine Kommissioniermethode, die den speziellen Prozessen des Textilhandels entspricht und das hohe Expansionstempo von Desigual berücksichtigt.

Der entscheidende Unterschied der Desigual-Lösung zu bis dato realisierten Systemen liegt in der automatisierten Ausführung der Sorter-Endstellen, in Kombination mit einem Split-Tray-Sorter. Die Endstellen sind als ‚Schächte‘ ausgeführt und direkt unterhalb des Sorters installiert. Die Kundenkartons werden mittels der Logistiksoftware ‚Wamas‘ in der für die Entleerung passenden Reihenfolge unter den Schächten bereitgestellt. Mit dieser Anordnung kann per Batchlauf die mehrfache Anzahl an Kundenaufträgen bedient werden, als Endstellen am Sorter vorhanden sind. Desigual bearbeitet 4 000 Aufträge bei 54 physischen Endstellen. Die Sorter-Schacht-Kombination wirkt als Synchronisationspuffer zwischen Kommissionierung und Auftragsboxen.



Beim Desigual beginnt der Kommissionierprozess bereits vor dem Eintreffen aller zu einer Lieferung gehörenden Textilien

An zwei Kommissionierarbeitsplätzen werden 3 600 Kleidungsstücke pro Stunde und Arbeitsplatz aus den bereits offenen Quellkartons auf die Sorterzuführung kommissioniert. Die Kommissionierplätze sind sowohl für das Sommersortiment, als auch für die voluminöseren Kleidungsstücke des Wintersortiments geeignet. Ein so genanntes automatisches Infeed-Band dient dabei als ‚atmungsaktiver‘ Puffer zwischen Kommissionierer und Sorter, sodass die Mitarbeiter bei ihrer Arbeit nicht behindert werden. Die Fördertechnik wurde durch

SSI Schäfer Peem realisiert. Der Sorter verteilt die Ware in zwei sauber sortierte Stapel auf die 54 Zwischenschächte, die diese nach automatischem Zutransport der entsprechenden Kundenkartons zielgenau abwerfen. Anschließend werden die teilweise halbgefüllten Kartons automatisch in das hochdynamische, dreigassige automatische Kleinteilelager mit 5 400 Stellplätzen befördert. Dieses AKL dient als Pufferlager und wurde von der Fritz Schäfer GmbH exakt auf die Höhe offener Anbruch-Kartons ausgerichtet. Im integrierten

sechsgassigen Traylager mit 90 000 Stellplätzen werden die Ziel- aber auch Quellkartons mit insgesamt 3 Millionen Einzelstücken von Wamas verwaltet.

Die Umstellung auf die automatische Sorterkommissionierung hatte vor allem folgende Vorteile:

- Batch-Taktzeiten wurden durch die Entkopplung des Kommissionierprozesses von der Auftragsstruktur eliminiert.

- Die notwendige Quellkartondynamik an den Kommissionierplätzen wurde auf ein absolutes Minimum reduziert (ein Artikel wird nur einmal für die Gesamtheit der eingelasteten Aufträge am Kommissionierplatz bearbeitet).

- Die Pickmenge pro Artikel in einem Kommissioniervorgang wurde maximiert, was zu einer maximalen Kommissionierleistung der Mitarbeiter führt.

- Kommissionierarbeitsplätze sind durch die Bildung von Artikelgruppen und automatischer Bereitstellung in der optimalen Reihenfolge voll ausgelastet.

Kathrin Runda, Marketing
Salomon Automation GmbH

Weitere Informationen

www.ssi-schaefer.de