

M&S Armaturen verbessert Lieferfähigkeit durch Automatiklager von Viastore Systems

Logistikleistung verdoppelt

Die M&S Armaturen GmbH im ostfriesischen Friedeburg bewährt sich gegenüber dem Wettbewerb mit einem hohen Bestand an Rohmaterial und Fertigwaren. Für eine hohe Verfügbarkeit des Lagerguts sorgt ein automatisches Lager von Viastore Systems. Das mittelständische Unternehmen kann damit im Vergleich zum alten Handlager in gleicher Zeit doppelt so viele Aufträge bearbeiten sowie die Fehlerquellen bei den Bestandszahlen und bei der Kommissionierung reduzieren.

Anlagenbauer, Händler, Montageunternehmen – bei allen geht der Trend dahin, den eigenen Lagerbestand weiter zu reduzieren. Das bedeutet aber auf der anderen Seite: Die Hersteller von Bauteilen und Komponenten müssen ihre Logistik immer effizienter gestalten. Die Endkunden erwarten, dass die Produkte schnellstmöglich geliefert werden. Diese Erfahrung macht auch die M&S Armaturen GmbH mit Sitz im ostfriesischen Friedeburg. Das 1983 gegründete mittelständische Unternehmen fertigt mit rund 220 Mitarbeitern an drei Produktionsstandorten Edelstahl-Armaturen sowie unterschiedliche Sonderteile für die Getränke- und Lebensmittelindustrie, die chemische Industrie sowie für die Anbieter pharmazeutischer und kosmetischer Produkte.

Christof Maas, einer der drei Geschäftsführer M&S Armaturen GmbH: „Wir hatten keine Lagerkapazitäten mehr frei und haben es nicht mehr geschafft, unsere Produkte innerhalb eines Tages zu versenden.“ M&S konnte sei-



Von links: Knut Schröder, Leiter der Niederlassung Nord von Viastore Systems, M&S-Geschäftsführer Christof Maas, Dr.-Ing. Wolfgang Reich, Prokurist und Leiter Technik bei M&S, sowie Claus Bode, zuständig für Planung und Vertrieb bei Viastore Systems

nen Vorteil – einen in dieser Branche außergewöhnlich hohen Vormaterial- und Fertigteil-Bestand – nicht mehr ausspielen, da sich das manuelle Lager immer mehr als Flaschenhals der Liefer-

fähigkeit erwies. Bei M&S lagern auf 1 800 m² rund 13 000 Artikel – Rohmaterial wie auch

Artikel – Rohmaterial wie auch



Das eingassige Palettenlager bietet mit doppelttiefer Lagerung Platz für 1 268 Gitterboxpaletten



Bei der M&S Armaturen GmbH in Friedeburg finden in den zwei Gassen des Tablarlagers 5 200 Tablare Platz

LAGERTECHNIK



Die M&S-Mitarbeiter haben sich von der Nutzerfreundlichkeit überzeugt. Viad@tOne ist leicht und intuitiv zu bedienen

Fertigprodukte, vom T-Stück bis zum Sicherheitsventil. „Mit dem manuellen Lager konnten wir allerdings unseren Kunden nie unsere Stärke vermitteln, also den hohen Warenbestand und damit die schnelle Verfügbarkeit der Produkte“, erklärt Maas.

Hier musste also schnell etwas geschehen. „Anfangs haben wir darüber nachgedacht, das manuelle Lager einfach zu erweitern – der Baugrund in Ostfriesland kostet ja nicht so viel“, erinnert sich Dr.-Ing. Wolfgang Reich, Prokurist und Leiter Technik bei M&S. „Doch letztlich ist ein manuelles Lager nicht so schnell und nicht so zukunftsträchtig. Darum haben wir uns für ein vollautomatisches Hochregallager entschieden.“

Das Management von M&S informierte sich bei Partnerunternehmen, Kunden und Lieferanten nach einem geeigneten Partner für ein automatisches Lager. Maas: „Der Name Viastore Systems fiel häufiger als der von anderen Anbietern. Zudem hatte ein Partnerunternehmen bereits ein Lager von Viastore Systems installiert – deshalb waren wir bereits ein bisschen infiziert.“ Nach eingehenden Gesprächen mit dem Stuttgarter Spezialisten für schlüsselfertige Intralogistik-Anlagen fand man schnell zueinander. „Der letzte Kick kam, als wir ein ähnliches von Viastore

Systems realisiertes Lager besuchen konnten.“

Zum Einsatz kam bei M&S ein speziell für kleinere und mittlere Lager konzipiertes System, das Hardware aus dem Baukasten plus ein vorkonfiguriertes Softwarepaket umfasst. Regaltechnik, Regalbediengeräte und Fördersysteme bestehen dabei aus Standardkomponenten. Die Software Viad@tOne ist vorkonfiguriert und verfügt über eine integrierte Lagerverwaltung, Materialflusssteuerung und Anlagenvisualisierung. Das Softwarepaket beherrscht die für kleine Lager typischen intralogistischen Grundfunktionen.

Das neue Hochregallager besteht heute aus zwei Sektionen: Die erste Sektion ist ein zweigassiges



In einem zusätzlichen manuellen Lager stehen 50 schnellst-drehenden Produkte für den direkten Zugriff zur Verfügung

Tablarlager mit 5200 Stellplätzen. Zwei Regalbediengeräte vom Typ Viaspeed mit Tablarverschiebeeinrichtung transportieren die Tablare zu zwei stirnseitigen Arbeitsplätzen im Versandbereich, über die ein- und ausgelagert wird und wo die Kommissionierung erfolgt. Die Tablare können mit bis zu acht Modulen bestückt werden. Dr. Reich: „Wir können unsere Waren nicht direkt auf den Tablaren lagern, sondern benötigen eine Umverpackung. Kunststoffkisten waren uns zu teuer. Wir benutzen jetzt Pappkartons, die kostengünstiger sind als Kunststoffbehälter.“ Die Kartons hat sich M&S speziell in insgesamt vier Größen anfertigen lassen – in den Maßen eines ganzen, eines halben, eines vier-

tel und eines achteil Tablars. Die zweite Sektion des Hochregallagers besteht aus einem eingassigen Palettenlager mit doppelteiler Lagerung und einem Regalbediengerät vom Typ Viapal mit Teleskopgabel. Es bietet Platz für 1268 Gitterboxpaletten. Die Ein- und Auslagerung erfolgt über zwei Plätze an der Rückseite der Gasse; vorne – auf der Versandseite – ist ein Kommissionierplatz mit Hubtisch eingerichtet. In den Gitterboxen ist zum einen das Vormaterial zwischengelagert. Zum anderen werden im Palettenlager auch Fertigwaren gelagert, in der Regel in nur halbhoher Gitterboxen. Diese Mischung aus Vormaterial und Fertigwaren musste auch in der Lagerverwaltung berücksichtigt werden. Dazu wurden einfach Kennzeichen in den Artikelnummern eingeführt. Viad@tOne erkennt damit, was Vormaterial und was ein fertiges Produkt ist.

Die Fertigwaren sind grundsätzlich, sofern Gewicht und Größe es erlauben, immer in beiden Lagersektionen untergebracht. Christof Maas erläutert den Grund: „Das gilt für die Waren, von denen wir eine besonders große Stückzahl einlagern. Wenn der Kunde 100 Stück eines Produkts bestellt, wird er aus dem Tablarlager bedient. Bestellt er 1000, kommen die Waren aus der Gitterboxengasse.“



Die Tablare sind in insgesamt acht Module aufgeteilt, die Waren werden darauf in eigens gefertigten Kartons gelagert

LAGERTECHNIK



Am Auslagerplatz des Palettenlagers senkt ein Hubtisch die Gitterboxen auf eine ergonomische Kommissionierhöhe ab



Das Rohmaterial wird im unteren Bereich, Fertigwaren in halbhohen Gitterboxen im oberen Bereich des Palettenlagers gelagert

Zusätzlich wurde im Kommissionierbereich noch eine manuelle Regalzeile eingerichtet. Hier werden die Top-50-Produkte – also die 50 schnellst-drehenden Produkte – in Gitterboxen gelagert. Diese sind damit besonders schnell im Zugriff. Wie das Automatiklager wird auch dieser manuelle Lagerbereich über Viad@tOne verwaltet. Der Kommissionierer wird dabei über Pick-by-Light-Anzeigen geführt. Das Regal wird aus dem Gitterboxenlager aufgefüllt, wobei die Nachschubmenge für das Top-50-Regal genau der in halbhohen Boxen eingelagerten Menge entspricht. Damit kann einfach eine komplette Gitterbox mit dem Stapler von der Kommissionierstation entnommen und in das Schnelldreherregal geschoben werden.

„Natürlich sind mit Viad@tOne – auch wenn es sich hierbei um eine vorkonfigurierte Software handelt – Anpassungen an die Anforderungen des Kunden jederzeit möglich“, betont Knut

Schröder, Leiter der in Bad Oeynhausen ansässigen Viastore-Niederlassung Nord. Somit konnte das Top-50-Regal eingebunden, die Lagerverwaltung an das M&S-interne ERP-System angebunden und verschiedene für M&S typische Prozessabläufe in der Software abgebildet werden. Claus Bode, Viastore-Projektbetreuer vor Ort: „Gleichzeitig können wir uns über das Internet auf die Anlage aufschal-

ten und per Hotline eventuelle Störungen beheben.“

Gute Akzeptanz bei den Mitarbeitern

„Die Belegschaft hatte gegenüber dem neuen Automatiklager Vorbehalte“, erinnert sich Dr. Reich. „Aber die Bedienoberfläche von Viad@tOne ist so einfach, dass alle Mitarbeiter nach kurzer Einweisung damit arbeiten konnten.“ Maas sieht noch einen anderen



Das Tablarlager ist bereits gut gefüllt: Ein großer Warenbestand und damit eine hohe Verfügbarkeit sind Stärken von M&S

Vorteil: „Früher bedeutete das manuelle Lager körperliche Anstrengung. Heute sind die Mitarbeiter nach eigenen Angaben nach der Arbeit wesentlich entspannter und noch fit.“

Das Lager-Team von M&S bewältigt nun mit weniger Mitarbeitern die doppelte Kommissionierleistung. 1400 Picks pro Schicht sind kein Problem. Zudem ist die Bestandssicherheit deutlich besser geworden, wie Maas berichtet: „Das Lager ist unser Safe – keiner kommt mehr an die Ware heran. Wenn früher beispielsweise ein Kunde am Samstag ein Teil benötigte, wurde es schnell aus dem Regal genommen, ohne dass dies im System ausgebucht wurde. Oder aus der Fertigung wurde ein neues Rohteil aus dem Lager entnommen – ohne es zu verbuchen. Die Bestandszahlen waren daher nicht immer korrekt.“ Wolfgang Reich ergänzt: „Da die Mitarbeiter dem Lager nicht mehr trauten, richtete jeder sein eigenes Handlager ein. Heute ist das Vertrauen in die Bestandszahlen wieder hergestellt. Handlager gibt es nicht mehr.“ Laut Christof Maas ist die Quote der Fehllieferungen „um rund 75 Prozent gesunken. Wir können heute Bestellungen, die bis 14 Uhr eingehen, noch am selben Tag ausliefern“.

Christoff Maas und Wolfgang Reich überlegen, eine vierte Gasse zu bauen, um ihre Kapazitäten weiter zu erhöhen. Zudem soll in den nächsten Monaten ein Serviceportal eingerichtet werden, über das Kunden Einblick in den Warenbestand des Lagers erhalten. „Damit können zum Beispiel Händler unsere Produkte aktiver verkaufen – und wir können unsere Stärke der hohen Verfügbarkeit endlich nach außen vermitteln“, erklärt Maas.

fm

Weitere Informationen

www.ms-armaturen.de
www.viastore.de