

Dienstleister für den Schreibwarenfachhandel sieht Logistik als Kernkompetenz

Servicequalität mit High-tech-Logistik

Der Wettbewerb in der Papier-, Bürobedarf- und Schreibwarenbranche (PBS) ist härter denn je. Doch das konnte Peter Lüdke nicht davon abhalten, diesen Markt mit einem neuen Service-Unternehmen namens Alka zu revolutionieren. Die ausgeklügelte Logistik ist dabei sicherlich ein wesentlicher Erfolgsfaktor. Lager- und Fördertechnik von TGW gehörten dabei zu den entscheidenden Aspekten.

Anfang 2003 startete ein gänzlich neues Unternehmen am PBS-Markt voll durch. Initiator Peter Lüdke setzte seine ganze Branchenerfahrung ein, um den nationalen Fachhandelspartner für Papier, Bürobedarf, Schreibwaren und EDV-Zubehör ins Leben zu rufen.

Als leistungsstarker PBS-Großhandel führt Alka circa 14000 Artikel für gewerbliche Endverbraucher im Sortiment. Leistungsstärke heißt dabei, die Kunden täglich mit perfektionierter Logistik, optimiertem Marketing und Service sowie einer konsequenten Ausrichtung auf die



Pack- und Kommissionierarbeitsplätze (links unten), die von der vom AKL kommenden Fördertechnik versorgt werden. Im Hintergrund das Palettenlager, daneben das Behälterlager

ökonomischen Vorteile zu überzeugen. Bedarfsgerechte Abnahmemengen, ein Vollsortiment mit 14000 Artikeln und ein 24-Stunden-Service mit Lieferungen im Auftrag des Fachhandels an dessen Kunden stellen die Eckpunkte der Leistungen dar. Die Reaktionsgeschwindigkeit und Lieferqualität stellt das Un-

ternehmen im eigenen Dienstleistungszentrum in Lehrte/Ahlten bei Hannover sicher, das mit High-tech-Logistik vom Feinsten ausgestattet ist. In einer 10000 m² großen Halle sorgen rund 100 Mitarbeiter für eine fehlerfreie und rasche Kommissionierung der Kundenaufträge. Das Lager verfügt über ein voll-

automatisches Kleinteilelager (AKL) mit integrierter Hochleistungskommissionierung sowie ein manuelles Palettenlager mit 12000 Stellplätzen und datenfunkgesteuerten Materialflüsse. Mechanikspezialist TGW Transportgeräte und BSS Bohnenberg als Steuerungspartner installierten gemeinsam dieses System.



Das konventionelle Paletten-Hochregallager wird durch Manngeführte Hochregalstapler bedient



Kommissionierarbeitsplatz innerhalb des automatischen Kleinteilelagers, der durch Regalbediengeräte versorgt wird

Die Automatisierung des Kleinteilelagers beginnt bereits beim Wareneingang. Auf speziell an die Bedürfnisse von Alka angepassten Arbeitsplätzen werden die Waren identifiziert, in Behälter umgepackt, gewogen und kontrolliert. Anschließend gelangen diese Behälter über die Fördertechnik ins Lager.

Das AKL besteht aus drei Regalgassen mit insgesamt fünf Zweimast-Regalbediengeräten des Typs Stratus von TGW. Zwei dieser jeweils 12 m hohen Gasen sind 78,5 m lang und mit jeweils zwei RBGs ausgerüstet. Damit wird sichergestellt, dass selbst wenn ein Regalbediengerät ausfällt, fast die gesamte Gasse bearbeitet werden kann.

Die Regalbediengeräte sind mit je einem Lastaufnahmemittel Kombiteleskop ausgestattet und bereits für ein zweites vorbereitet, um für eine zukünftige Leistungssteigerung gerüstet zu sein. Das Kombiteleskop wurde speziell für die doppeltiefe Lagerung von Behältern in Aufschlagwinkelregalen entwickelt. Die Behälter werden dabei vollständig vom Teleskoptisch unterfahren und von diesem formschlüssig aufgenommen. Dadurch kann eine höchstmögliche Betriebssicherheit erreicht werden.

Durch die zusätzlich am Lastaufnahmemittel angebrachten Riemenförderer ist trotzdem eine fliegende Übergabe an die Fördertechnik möglich.

Zwischen den Regalgassen wird auf zwei Ebenen kommissioniert. Entlang der Gassen sind Kommissionierkanäle angeordnet, die

dynamisch von den Regalbediengeräten mit den entsprechenden Warenbehältern versorgt werden. Durch Leuchtanzeigen bei diesen Kanälen sieht der Kommissionierer, aus welchem Kanal Waren zu entnehmen sind.

Kommissioniert wird in Behälter und Kartons unterschiedlicher Größe, die beim I-Punkt aufgesetzt werden und über die Fördertechnik zum jeweiligen Kommissionierarbeitsplatz fahren. Bis zu 600 Kartons und Behälter pro Stunde werden bearbeitet. C-Förderer verbinden die beiden Ebenen in einem vertikalen Loop. In der jeweiligen Ebene werden die unterschiedlichen Fördergüter dann über Linealabschieber auf die Kommissionierplätze ausgeschleust. Hier zieht sie der Kommissionierer auf einen schienengeführten Handwagen und bewegt sich damit zu den Kanälen. Anschließend schiebt er das Fördergut wieder auf die Fördertechnik ab und der nächste Kommissionierplatz kann angefahren werden.

Hat ein Fördergut alle nötigen Kommissionierplätze absolviert, geht es weiter in den Warenausgang. Hier kontrolliert ein Mitarbeiter die Waren noch einmal und verpackt sie für die Auslieferung. Anschließend werden die Pakete den jeweiligen Versandtoren zugeordnet und der Kundenbelieferung steht nichts mehr im Weg.

mie

Weitere Informationen

www.tgw.at



Förder- und Sortiertechnik für Kommissionierbehälter und Kartons im automatischen Kleinteilelager von Alka