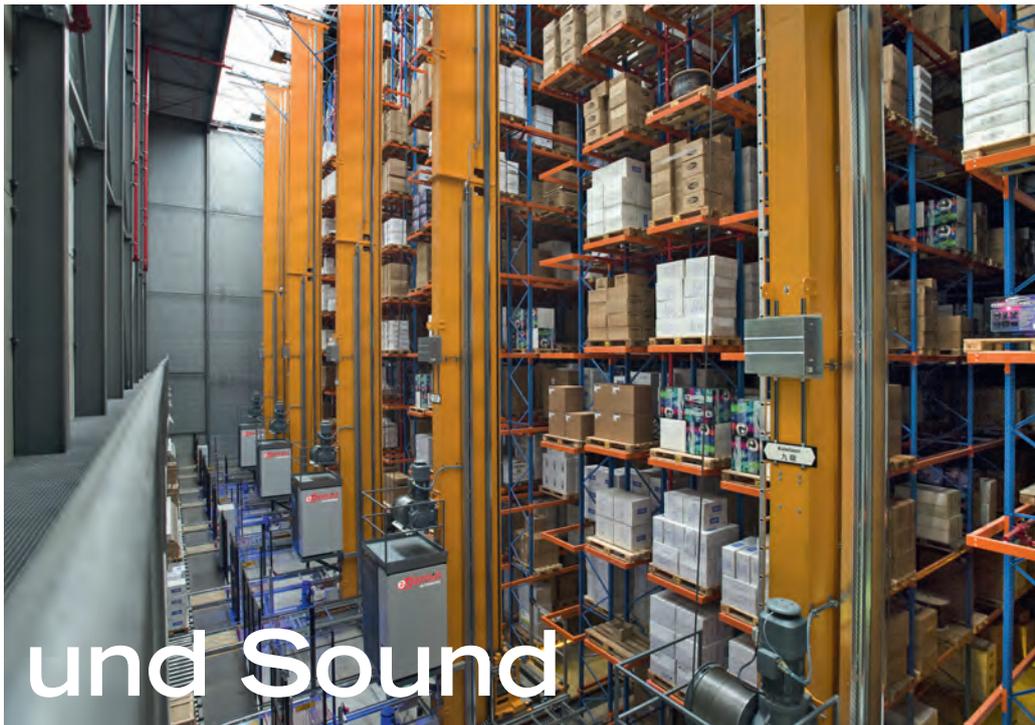


AUTOMATISIERUNG

Highlite International liefert die professionelle Ausrüstung für „Entertainment“ und setzt dabei auf Lösungen aus einer Hand.

Für Licht und Sound



Was wären eine Diskothek oder ein Konzert ohne Licht- und Soundeffekte? Mit Sicherheit kein unterhaltsames Event. Damit Veranstaltungen zum Erfolg werden, liefert Highlite International B.V. Scheinwerfer, Lichtsysteme, Nebelmaschinen und Co. an Kunden in über 70 Ländern. Im niederländischen Kerkrade bevorrätet das internationale operierende Unternehmen fast 10.000 verschiedene Artikel unterschiedlichster Größe: vom kleinen Stecker und von einzelnen Kabeln bis hin zum 80 kg schweren Lautsprecher.

Bereits 2005 entschied sich Highlite, sein Kleinteilelager durch den Generalunternehmer Egemin automatisieren zu lassen. Egemin implementierte dort zwei Miniload-Regalbediengeräte für 7.000 Behälterplätze. Außerdem wurden zwei Kommissionierplätze und eine Förder-technik für den Transport der Waren zum Warenausgang errichtet. Ein Sorter zur effizienten Versandsortierung der Produkte für die Kunden ergänzte das damalige Automatisierungspaket.

„Vor Kurzem haben wir uns dann für die Erweiterung unseres bestehenden Lagers sowie den Bau eines neuen Palettenlagers entschieden“, berichtet Patrick Herveille, Vice President Highlite International B.V. „Denn es war schnell klar: Das Kleinteilelager konnte das stetig steigende Warenaufkommen mit einer Zunahme von fast 35 Prozent pro Jahr nicht mehr länger allein fassen.“ Aufträge müssen

darüber hinaus heute schneller und oft kurzfristig bearbeitet werden – die Automatisierung des neuen Lagers war also ebenso notwendig, um wettbewerbsfähig zu bleiben.

Hinzu kommt, dass Highlite auch zu Saisonspitzen, etwa zur Weihnachtszeit, ein enormes Warenaufkommen bewältigen muss. „Wir haben uns erneut für Egemin entschieden, weil wir so alles aus einer Hand erhalten“, berichtet Herveille. „Egemin hat eigene Software- und Steuerungssysteme und das Know-how, alles selbstständig zu integrieren.“ Eine Anbindung von Drittsystemen sei nicht notwendig. Und nicht zuletzt sei die Geschäftsbeziehung zu Egemin sehr angenehm.

Neues Palettenlager

Ergänzend zu dem bestehenden Automatisierten Kleinteilelager (AKL) und einem Lagerbereich mit manuellem Betrieb errichtete Egemin für Highlite ein komplett neues Palettenlager. In dem 4.000 m² großen Komplex lagern sechs Regalbediengeräte (RBG) bis zu 22.400 Paletten doppeltief ein und aus. Das 24 Meter hohe Gebäude dient nicht nur als Vorrats-, sondern auch als Versorgungslager des AKL. Eine Fördertechnik verbindet beide Bereiche.

Zum selben Zeitpunkt erweiterte Egemin das Kleinteilelager: Die Gänge im AKL

Das Palettenlager dient Highlite in Kerkrade nicht nur als Vorratslager, sondern auch als Versorgungslager des AKL.

wurden von 37 auf 80 Meter verlängert und die Regalreihen auf ein Fassungsvermögen von bis zu 40.000 Behältern erhöht. Zusätzlich wurden zwei weitere Miniload-RBG implementiert und der Sorter durch ein effizientes Karussellsystem ersetzt. 800 Behälter können damit pro Stunde am Warenausgang bereitgestellt werden. Die doppelte Zahl an RBG sowie jetzt insgesamt vier Kommissionierstationen sorgen dafür, dass 204 Behälter pro Stunde ein- und 118 Behälter pro Stunde ausgelagert werden können. Zusammen leisten alle vier RBG bis zu 120 Doppelspiele pro Stunde.

Entsprechend passte Egemin auch seine eigene Lagerverwaltungssoftware „Ewms“ an die neuen Funktionen an. Diese steuert und lenkt alle Warenbewegungen in den zwei Lagerbereichen bei Highlite. Da Egemin als Generalunternehmer alles aus einer Hand liefert, konnte auch die Software direkt an das Hostsystem „Navision“ angebunden werden.

Bestellte Waren werden entweder direkt aus dem Palettenlager ausgeliefert oder – je nach Bestellung – zusammen mit kleineren Artikeln direkt aus dem AKL versandfertig gemacht. Die fertig gepackten Kartons, die sofort an

„Wir arbeiten schneller und effizienter.“

Patrick Herveille, Highlite

den Kunden ausgeliefert werden, werden über eine Fördertechnik transportiert. Nach dem Zusammenstellen der Kundenaufträge wiegt und labelt ein integriertes System diese und ordnet sie entsprechend ihrem Transport zu. Die gelabelten Boxen werden dann zu zwei getrennten Förderbändern transportiert: eines für die Abholung durch DHL und eines für Aufträge an UPS. Paletten oder Waren, die größer als ein Kubikmeter sind, werden durch ein separates Put-to-Light-System abgefertigt. So liefert Highlite im Durchschnitt 8.000 Artikel pro Tag aus.

Versand: Die Pakete werden – nach Logistikdienstleistern getrennt – ausgeschleust.



Weiter zum Karussellsystem

Nichtgelabelte Boxen, also solche, die nicht sofort an Kunden ausgeliefert werden, leitet die Lagerverwaltungssoftware E`wms direkt weiter an das Karussellsystem. Dieses dient die Behälter anschließend an die RBG zur Einlagerung an.

Bei beiden gemeinsamen Projekten mit Egemin lag für Highlite die Priorität darin, dass die Prozesse während der Automatisierung kontinuierlich und ohne Unterbrechung weiterlaufen. Darüber hinaus

sollten die Abläufe nach der Automatisierung exakt abgebildet werden, ohne dass Einbußen in der Effizienz hingenommen werden müssten. „Deshalb simulieren wir im Vorfeld der Implementierung des automatisierten Systems immer alle Prozesse im Echtbetrieb und auf Basis der Vorgaben des Kunden“, sagt Stephan Vennemann, Geschäftsführer der Egemin GmbH in Deutschland. So gewährleiste Egemin, dass die Lösungen „zukunftsfa-

hig bleiben, weil sie bei sich verändernden Anforderungen flexibel angepasst werden können“.

Mit den Automatisierungslösungen „sind wir heute in der Lage, den jährlich wachsenden Durchsatz mit der gleichen Anzahl von Mitarbeitern und sogar ohne Mehrschichtbetrieb zu bewältigen“, sagt Highlite-Experte Herveille. „Wir arbeiten schneller und effizienter und konnten unsere Fehlerquote enorm reduzieren.“ mp