

Praxisbericht



Lagerkennzeichnung bei Genius:

„Kennzeichnung ist A und O der Logistik“

Die Firma Genius aus dem hessischen Limburg ist wahrscheinlich nur wenigen ein Begriff. Dafür kennen mehrere Millionen Menschen weltweit den Nicer Dicer, ein von Genius erfundenes und vertriebenes multifunktionales Schneidgerät für die Küche. Um die seit Jahren kontinuierlich steigende Nachfrage nach Genius-Produkten weiter bedienen zu können, hat Genius ein neues zentrales Service- und Logistikzentrum gebaut. Bei der Optimierung der Versandprozesse helfen auch Etiketten und Schilder von ONK.

1995 gegründet, ist Genius heute einer der führenden Anbieter von Küchen-, Haushalts- und Lifestyle-Produkten in der deutschen TV-Shopping-Branche. Aus ehemals vier Mitarbeitern sind mehr als 150 geworden, der Umsatz hat sich zwischen 2011 und 2016 verdoppelt. 250 verschiedene Produkte verkauft Genius über Einzel-, Groß- und Versandhandel in über 50 Länder. Weil die bisher betriebenen Lager angesichts des jahrelangen Wachstums längst an ihre Grenzen stießen, begann 2017 der Bau eines hochmodernen Service- und Logistikzentrums am Unternehmensstandort in Limburg mit mehr als 11.000 m² Gesamtnutzfläche. „Durch das neue Zentrallager lösen wir bestehende Satelliten-Lager auf und bündeln alle Versandprozesse an einem Ort“, erläutert Renate Trumm, Leiterin des Genius-Lagers. „Kosten- und Zeitersparnis durch geringere Fehlerquoten versprechen wir uns auch von der Kommissionierung auf hochmodernen Verpackungsstraßen mit Pick-to-Light-System.“

Barcodeetiketten steuern kompletten Materialfluss

Die Lagerfläche ist um ein Vielfaches höher und bietet Platz für über 10.000 Paletten in Regal- und Blocklagern. Für die Kennzeichnung der Stellplätze hat Genius den

Kölner Spezialisten ONK beauftragt. „Die kompletten Workflows werden über ein WMS gesteuert und können ohne eindeutige Zuordnung mittels Barcode-Beschilderung nicht korrekt und zeitsparend ausgeführt werden. Die Kennzeichnung ist daher das A und O der Logistik“, so Trumm. Für einen schnellen Überblick hat ONK zunächst die 40 Regalreihen im Paletten- und Fachbodenregallager mit durchnummerierten und gut sichtbaren Gangschildern aus PVC-Hartschaum beschriftet. Hier lagert das vollständige Warensortiment – weit mehr als 6.000 verschiedene Artikel – für den weltweiten Vertrieb.

Gleichzeitiges Verwalten aller Ebenen mit einem Etikett

Die knapp 6.000 Palettenstellplätze im fünfgeschossigen Hochregallager wurden mit Mehrebenen-Etiketten gekennzeichnet. Sie ermöglichen das gleichzeitige Verwalten aller fünf Ebenen eines Regalfachs und werden an einer unteren, für Kommissionierer gut erreichbaren Traverse befestigt. Darauf sind fünf Barcodes nebeneinander angeordnet. Sie enthalten die jeweiligen Stellplatzkoordinaten aller Lagerplätze eines Regalfelds und kennzeichnen die fünf verschiedenen Lagerebenen mit einem individuellen Farbcode. Höhenposition 1 und 2 sind zusätzlich durch einen Richtungspfeil gekennzeichnet. Am eigentlichen Lagerplatz in den schwer erreichbaren Ebenen 3 bis 5 ist dann ein in Barcode und Farbe dem Mehrebenen-Etikett entsprechendes Einzeletikett angebracht. Die Vorteile dieses Etiketten-Sets: Ein- und Auslagerung erfolgen am eigentlichen Lagerplatz, gescannt wird am Boden. Das Einzeletikett fungiert gleichzeitig als Inventuretikett. Es kann unabhängig vom Mehrebenen-Etikett eingescannt werden, ohne dass Ware ausgelagert werden muss. Für fehlerfreie Scans mussten diese Etiketten stoß- und kratzfest sein und die Barcodes aus großer Entfernung mit einem Long-Range-Scanner lesbar sein.

Schilder aus nahezu jeder Position scannbar

Die mehr als 1.000 Stellplätze in den Fachbodenregalen hat ONK mit schutzlaminierten Folienetiketten beschriftet. Sie enthalten die als Barcode verschlüsselte zehnstellige Stellplatzkoordinate sowie nach oben weisende Richtungspfeile ab der zweiten Regalebene. Blocklagerbereiche im bis zu 400 Paletten fassenden Warenein- und -ausgang sowie der Referenzzone, in der Ein- bzw. Ausgänge palettiert, foliert und

den aufgerufenen Plätzen zugewiesen werden, hat ONK mit frei hängenden Barcode-Schildern markiert. Die Schilder aus Hartschaum sind mit retroreflektierender Folie überzogen und im 90° Winkel abgekantet. „Eine das Lichtsignal des Scanners verstärkende Reflexfolie ist für reibungslose Abläufe im Blocklager Standard und durch die abgewinkelten Schilder können Mitarbeiter den Barcode aus nahezu jeder Position scannen“, benennt Trumm die Vorteile.

Umfassende Beratung und fachgerechte Montage

Zusätzlich zu den Lagerbereichen hat ONK den Kommissionierbereich mit barcodierten Bodenmarkierungen gekennzeichnet. Sie geben den Stellplatz in der A-Kommissionierung der Pick-to-Light-Anlage an. Hier bringt der Picker über die Zufuhr die Artikel an den vom WMS angegebenen Stellplatz. „Ein Fehler würde vom System sofort erkannt werden und es ist nicht möglich, einen falschen Ladungsträger dort zu platzieren“, betont Trumm. Die auf das WMS angepasste Symbolik hat ONK vorgegeben und die Barcodes auf PVC-Hartfolie gedruckt. Die Bodenmarkierungen sind robust und langlebig und können von Hubwagen und Staplern überfahren werden. Schließlich wurden noch alle Tore im Innen- und Außenbereich sowie der Anfahrtsweg für Lkw beschildert und alle Rampen mit Bodenmarkierungen gekennzeichnet. „Uns haben vor allem Beratung, Know-how sowie Preis-Leistungs-Verhältnis von ONK überzeugt“, begründet Trumm die Entscheidung, ONK zu beauftragen. „ONK hat, basierend auf Erfahrungswerten aus ähnlichen Projekten, die für unsere Anforderungen am besten geeigneten Lösungen vorgeschlagen.“ Planmäßig Anfang Mai hat ONK die Kennzeichnungen geliefert und fachgerecht angebracht. Im Frühjahr 2019 soll das neue Service- und Logistikzentrum in Betrieb gehen.

Abbildungen



Bild 1

Mit dem Neubau eines hochmodernen, mehr als 11.000 m² großen Service- und Logistikzentrums in Limburg stellt Genius die Weichen für weiteres Wachstum. Durch das neue Zentrallager werden bestehende Satelliten-Lager aufgelöst und Versandprozesse optimiert.



Bild 2

250 Produkte, 287 Patente und über 30 Millionen zufriedene Nicer Dicer Kunden weltweit: Mit seinen Küchen-, Haushalts-, Lifestyle- und Beautyprodukten wächst Genius seit Jahren kontinuierlich. Genius-Werbesendungen laufen auf über 30 deutschen TV-Sendern und Shopping-Kanälen.



Bild 3

Regal- und Blocklager bieten Platz für über 10.000 Paletten. Alle Lager- und Kommissionierbereiche, Tore, Rampen und Anfahrtswege für Lkw hat ONK mit knapp 9.000 Etiketten, 200 Schildern sowie Bodenmarkierungen gekennzeichnet.



Bild 4

Herzstück ist die Kommissionierung auf hochmodernen Verpackungsstraßen mit Pick-to-Light-System. Zu pickende Artikel und Mengen werden dem Kommissionierer über eine direkt am Entnahmefach angeordnete Fachanzeige übermittelt. Selbstklebende Bodenmarkierungen geben den Stellplatz in der A-Kommissionierung der Pick-to-Light-Anlage an.



Bild 5

Mehrebenen-Etiketten ermöglichen das gleichzeitige Verwalten aller fünf Ebenen eines Regalfachs und werden an einer unteren, für Kommissionierer gut erreichbaren Traverse befestigt. Jeder Ebene ist ein individueller Bar- und Farbcode zugeordnet.



Bild 5

Blocklagerbereiche in Warenein- und -ausgang sowie Referenzzone sind mit frei hängenden Barcode-Schildern markiert. Die Schilder aus Hartschaum sind mit retro-reflektierender Folie überzogen und im 90° Winkel abgekantet. Die Schilder können Mitarbeiter aus nahezu jeder Position scannen.

Fotos: Genius GmbH

PI-Nr: 105-41 / Dezember 2018

Pressekontakt

combrink communications
Andrea Combrink
Gutenbergstraße 12
63110 Rodgau

Fon +49 (0) 6106 – 7 720 720
andrea.combrink@combrink-communications.de
www.combrink-communications.de