

Lagerkennzeichnung bei Nögel Montagetechnik:

Kennzeichnung als Basis für automatisierte Fördertechnik mittels Multi-Level-Shuttle

In Zusammenarbeit mit logis.net, einem Unternehmen der Fachhochschule Osnabrück, hat die Nögel Montagetechnik Vertriebsgesellschaft mbH ein Logistik-4.0-Konzept entwickelt, um angesichts steigender Auftragszahlen ihre Logistik schneller und Prozesse fehlerfreier zu gestalten. Im Zuge des Wachstumskurses wurden Kommissionier- und Schmalganglager komplett reorganisiert und die Kommissionierung dezentralisiert mit anschließender vollautomatischer Konsolidierung für den Paketversand im Multi-Level-Shuttle. Dafür wurden alle Regalstellplätze und Kommissionierbereiche mit mehr als 25.000 Etiketten von ONK durchgängig gekennzeichnet.

Die Nögel Montagetechnik Vertriebsgesellschaft hat in den letzten Jahren ein stetiges Umsatzwachstum im zweistelligen Bereich erwirtschaftet. Pro Tag liefert sie bis zu 1.500 Pakete und 150 Paletten zu professionellen Kunden aus der Bau- und Fensterbaubranche. Die sehr heterogene Kundenstruktur reicht von kleinen und mittelständischen Betrieben in Deutschland über Großhändler in den angrenzenden Staaten bis hin zu führenden Fensterproduzenten oder Beschlaghändlern in Europa und Asien. Das stetige Umsatzwachstum der letzten Jahre in der Unternehmensgruppe hat die Notwendigkeit einer weiteren Investition in die Logistik nochmals deutlich gemacht.

In sechs Hallen im niedersächsischen Twist lagert und kommissioniert Nögel Ware für seine Kunden aus Handwerk und Industrie in fast allen Ländern Europas. 45.000 verschiedene Artikel für Fensterbau und Baugewerbe hat der Vollsortimenter im Be-

reich Montage- und Befestigungstechnik vorrätig. Auf sechs Packstraßen werden die Lieferungen versandfertig gemacht, rund 1.500 Pakete und mehrere LKW-Züge mit Paletten verlassen die Firmenzentrale tagtäglich in aller Herren Länder. „Von der Umstellung von einer zentralen, durchgängigen Kommissionierung zu einer dezentralen Kommissionierung mit anschließender vollautomatischer Konsolidierung der Aufträge versprechen wir uns eine deutlich schnellere und effektivere Kommissionierung“, erläutert Henning Stolte, Prokurist Einkauf und Logistik. Kommissionierboxen werden dabei über eine automatisierte Fördertechnik in einem Multi-Level-Shuttle geparkt und bei Vollständigkeit automatisch ausgelagert. Die neue Logistik mit funkferngesteuerter Datentechnik soll die mit mehr als 98 Prozent schon jetzt hohe Lieferzuverlässigkeit weiter erhöhen.

Über 25.000 Stellplatzetiketten für Lagerhilfsmittel und Paletten

Bei der Umstrukturierung wurden die ehemals relativ großen Kommissionierbereiche durch Markierungen voneinander getrennt und Lagerhilfsmittel zusätzlich als Warentrenner auf die Kleinteillagerplätze gelegt. Voraussetzung für die Reorganisation von Kommissionierbereichen und Hochregallager war eine durchgängig einheitliche Etikettierung. Die mehr als 25.000 Etiketten hat ONK gemäß der von Nögel vorgegebenen Stellplatzkoordinaten mit Barcodes GS1-128 bedruckt. Sie sind kompatibel mit den neuen, auf Android basierenden Scannern von Nögel. Zusätzlich wird der Zahlencode des GS1-128 in einer alphanumerischen Zahlenkette auf den Etiketten klar-schriftlich dargestellt, damit sich die Kommissionierer direkt orientieren können.

Hohe Regalebenen aus Sichthöhe scannen dank Mehrebenen-Etikett

Die auf zehn Ebenen verteilten 8.000 Palettenstellplätze im Hochregallager wurden mit farbigen Mehrebenen-Etiketten gekennzeichnet. Darauf ist jeder Ebene eines Regalfelds ein individueller Farb- und Barcode zugeordnet. Auf einer unteren Traverse in Sichthöhe angebracht, kann der Kommissionierer selbst hohe Regalebenen vom Boden aus scannen und die Ware dennoch von den oberen Regalfächern entnehmen. „Die Kommissionierung ist dadurch schneller“, sagt Stolte, „und trotz der Darstellung mehrerer Ebenen auf einem Etikett weniger fehleranfällig. Einerseits,

weil jede Ebene eine eigene Farbe hat, und andererseits, weil die auf dem Etikett nebeneinander angeordneten Barcodes gedreht sind. Das erhöht die Konzentration der Kommissionierer beim Scanvorgang.“ Im Schmalganglager hat ONK jeden der rund 23.000 Stellplätze mit einem selbstklebenden Etikett gekennzeichnet, das die jeweiligen Koordinaten für Regalzeile, -säule und -ebene als Barcode und in Klarschrift darstellt. Im Schnelldreherbereich schließlich – hier lagern Artikel, die mehrfach täglich gepickt werden – sind knapp 2.000 Stellplätze mit gelben Etiketten beschriftet. Die Etiketten sind etwas größer, damit sie von den Handkommissionierern leichter gescannt werden können. „Dank der durchgängigen Identifizierung können wir Kleinteile in Lagerhilfsmitteln ebenso schnell und fehlerfrei identifizieren wie größere Artikel auf Paletten“, so Stolte. „Mit ONK hatten wir den richtigen Partner an unserer Seite. ONK hat nicht nur unsere Aufträge flexibel gehandhabt, sondern auch schnell geliefert und die Etiketten direkt bei uns vor Ort montiert.“

Abbildungen



Bild 1

45.000 verschiedene Artikel für Fensterbau und Baugewerbe lagert und kommissioniert die NÖGEL Montagetechnik Vertriebsgesellschaft mbH in Twist im Emsland. Rund 1.500 Pakete und mehrere LKW-Züge mit Paletten verlassen die Firmenzentrale pro Tag. Um seine Logistik schneller und Prozesse fehlerfreier zu gestalten, implementiert Nögel derzeit ein Logistik-4.0-Konzept mit funkferngesteuerter Datentechnik und vollautomatisierter Fördertechnik in einem Multi-Level-Shuttle.



Bild 2

Im Zuge der Reorganisation des Lagers in Twist hat ONK jeden der rund 23.000 Stellplätze für Lagerhilfsmittel im Schmalganglager mit einem selbstklebenden Etikett gekennzeichnet, das die jeweiligen Koordinaten für Regalzeile, -säule und -ebene als Barcode sowie in Klarschrift darstellt. Die Barcodes GS1-128 sind kompatibel mit den neuen, auf Android basierenden Scannern von Nögel.



Bild 3

Die 8.000 Palettenstellplätze auf allen Ebenen des Hochregallagers wurden mit farbigen Mehrebenen-Etiketten an einer unteren Traverse gekennzeichnet. Darauf ist jeder Ebene eines Regalfelds ein individueller Farb- und Barcode zugeordnet. Kommissionier können so selbst hohe Regalebenen vom Boden aus scannen. Die um 90 Grad gedrehten Barcodes erhöhen durch die ungewohnte Handbewegung beim Scannen die Konzentration des Kommissionierers und verhindern Fehlscans.



Bild 4:

Von der Umstellung von einer zentralen, durchgängigen Kommissionierung zu einer dezentralen Kommissionierung mit anschließender vollautomatischer Konsolidierung der Aufträge verspricht sich Nögel eine deutlich schnellere und genauere Kommissionierung. Die durchgängige Kennzeichnung der mehr als 25.000 Stellplätze für Lagerhilfsmittel und Paletten ist dafür eine wichtige Voraussetzung.

Fotos: Nögel Montagetechnik Vertriebsgesellschaft mbH

PI-Nr: 105-40 / November 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