

### Praxisbericht Lagerkennzeichnung

## **Hut ab: Neue Logistik für englische Bekleidung erhöht Warenausgangsleistung erheblich**

*Mit der Implementierung eines neuen Lagerverwaltungssystems, automatisierter Prozesse und einer optimierten Lagerstruktur hat der Versandhändler THE BRITISH SHOP seine Effizienz bei der Logistikabwicklung, insbesondere die Warenausgangsleistung, deutlich gesteigert. Dazu tragen auch die Kennzeichnungen von ONK bei, die das Kommissionieren intuitiver machen.*

Bis zur Inbetriebnahme der neuen Logistik Anfang August hatte THE BRITISH SHOP mit Picklisten auf Papier gearbeitet und alles manuell umgesetzt. Um angesichts des rapide steigenden Auftragsvolumens im Kernmarkt D-A-CH auch zukünftig leistungsfähig zu sein, hat das mittelständische Unternehmen seine Logistik stufenweise neu aufgestellt. Über das Logistikzentrum in Meckenheim werden pro Tag rund 2.500 Sendungen mit hochwertiger britischer Herren- und Damenmode, Haushaltswaren sowie typischen Lebensmitteln und Geschenken an mehr als 100.000 Kunden in Deutschland, Österreich und der Schweiz verschickt. „Mit dem neuen Lagerverwaltungssystem (LVS), automatischer Fördertechnik und der optimierten Lagerstruktur haben wir unsere Logistik nicht nur an das derzeitige Auftragswachstum angepasst, sondern fit für die Zukunft gemacht“, sagt Logistikleiter Marcel Jesko. „So konnten wir schon nach dem Hochfahren das Tempo unserer Logistikleistung erheblich steigern. Das hält uns insbesondere in saisonalen Hochzeiten wettbewerbsfähig.“

### **Visuelles Leitsystem für Kommissionierer**

Um die Arbeitsabläufe zu vereinfachen und Laufwege zu verkürzen, hat THE BRITISH SHOP bestehende Regalsysteme erweitert, neue Paletten- und Fachbodenregale eingebaut und die Position der Regale verändert. Nun lagern die circa 4.000 verschiedenen Artikel auf rund 13.000 Lagerplätzen. „Damit unsere Kommissionierer

schnell den richtigen Lagerplatz finden, folgen sie dem gemeinsam erarbeiteten visuellen Leitsystem von ONK“, so Jesko. Das besteht aus insgesamt 24.500 Schildern und Etiketten.

Mehr als 100 Gangschilder führen den Mitarbeiter zunächst zur richtigen Regalreihe. Befestigt hat ONK die 20 x 20 bzw. 50 x 50 cm großen Schilder an den Stirnseiten der Fachboden-, Paletten- und Durchschub- bzw. mittels Pendelhalter an den Frontseiten der Hängewarenregale. In der Regalreihe angekommen, können die Kommissionierer z.B. bei den Palettenregalen die Stellplätze aller vier Lagerebenen auf Sichthöhe erfassen und scannen. Denn zur Kennzeichnung der 780 Stellplätze hat ONK jeweils an der untersten Traverse Man-down-Etiketten angebracht, auf denen nebeneinander die Barcodes des direkt darunter liegenden sowie die der drei darüber liegenden Stellplätze aufgedruckt sind. „Für eine schnelle und fehlerfreie Zuordnung und vereinfachte Arbeitsabläufe im Zusammenspiel mit unserem LVS hat ONK jeder Lagerebene eine spezifische Hintergrundfarbe zugeordnet“, erläutert Jesko. Der Barcode für die erste Ebene ist auf weißem, der für Ebene 02 auf gelbem, der für 03 auf hellblauem und der für 04 auf hellgrauem Hintergrund gedruckt. Zusätzlich weist ein Richtungspfeil nach unten zur ersten und ein Pfeil nach oben zur zweiten Ebene. „Die Lagermodernisierung gab uns Zeit zu reflektieren. Eine wichtige Erkenntnis dabei war, dass es sinnvoller ist, wenn man die Lagerplätze von unten nach oben liest. Auch deshalb haben wir uns für die mehrfarbigen Man-down-Etiketten entschieden“, so Jesko. „Im Vorfeld hatte uns ONK von den verschiedenen Etiketten und Schildern Muster geschickt. So konnten wir testen, ob sie mit unseren Arbeitsprozessen und dem neuen LVS kompatibel sind.“

### **Etikettenhalter für Rundrohre**

Im Lagerbereich für Hängewaren wurden die in die Jahre gekommen Regale durch moderne Regalsysteme ersetzt. Sie bieten mit mehr als 1.500 Kommissionier-Plätzen eine höhere Lagerkapazität. Mittels einer neuen Transport- und Sortiertechnik wird die Ware mittels Multi Order Picking (Batch) kommissioniert – parallel zur Kommissionierung der Liegewaren. Die Plätze sind zum einen durch mit Schutzlaminat versehene Folienetiketten an den Traversen gekennzeichnet, die als Fachtrenner dienen. Sie zeigen den Mitarbeitenden den einzelnen Lagerplatz in einem

bestimmten Segment an. An den Rundrohren, auf denen die Ware auf Bügeln hängt, sind zum anderen Etikettenhalter aufgesteckt, auf die jeweils das Etikett mit der barcodierten und klarschriftlichen Lagerkoordinate geklebt ist. „Hier war es uns wichtig, dass die Kennzeichnung hervorsticht und auf einen Blick zu erkennen ist“, erläutert Jesko.

### **Einstecketiketten für variable Lagerplatzbelegung**

Bei der Kennzeichnung der rund 8.000 Kommissionier-Plätze in den Fachbodenregalen hat sich THE BRITISH SHOP für Etikettenhalter mit Einstecketiketten entschieden. Hier lagert das komplette Sortiment an Liegeware auf sieben Ebenen. „Die Einstecketiketten machen uns flexibler, falls wir doch mal mehr oder auch weniger Lagerplätze in einem Fachbodenregal benötigen“, erklärt Jesko. Jedes Fach kann mit drei Plätzen belegt werden, entsprechend sind in die 1,25 m langen Etikettenhalter jeweils drei Etiketten eingeschoben. Wird ein Platz gesperrt, kann das Etikett einfach auf die unbedruckte Seite gedreht werden und umgekehrt. Einstecketiketten kennzeichnen auch die rund 550 Kommissionier-Plätze in den neuen Durchlaufregalsystemen, in denen Schnelldreher abgewickelt werden. „Auch für unseren Durchlaufkanal war die flexible Kennzeichnung die praktikabelste Lösung“, so Jesko. Im Blocklagerbereich für den Warenein- und -ausgang hat das ONK-Team schließlich noch Schilder mittels einer speziellen Unterkonstruktion von der Hallendecke abgehängt. Sie „schweben“ über den Stellplätzen und sind schon von Weitem erkennbar.

„Unsere Logistik ist durch die Kennzeichnung von ONK jetzt viel leichter zu verstehen. Sie gibt unseren Mitarbeitenden Orientierung, wirkt professioneller und schafft dadurch auch eine angenehme Arbeitsatmosphäre. Darüber hinaus erleichtern uns die Beschilderungen, neue Mitarbeitende einzuarbeiten, sodass wir hier auch wieder Zeit einsparen können“, resümiert Jesko. Die Optimierung des Kommissionier-Bereichs, die Implementierung der automatischen Fördertechnik sowie die Kennzeichnung der Lagerplätze erfolgten, ohne den laufenden Betrieb zu beeinträchtigen. „Das ist auch auf die langjährige Erfahrung unserer Projektpartner zurückzuführen. Die Zusammenarbeit mit ONK war sehr harmonisch. Wir standen in regem Austausch.“

## Über THE BRITISH SHOP

THE BRITISH SHOP ist der größte Onlineshop in Deutschland für typisch britische Herren- und Damenmode, Haushaltswaren, Lebensmittel und Geschenke. Das vor mehr als 30 Jahren gegründete mittelständische Familienunternehmen hat seinen Sitz im rheinischen Meckenheim bei Bonn und über 100 Beschäftigte. Die Produkte werden über das eigene Logistikzentrum an mehr als 100.000 Kunden in der D-A-CH-Region versendet. Außerdem erfolgt der Verkauf über das einzige Ladengeschäft im rheinischen Meckenheim.

## Abbildungen



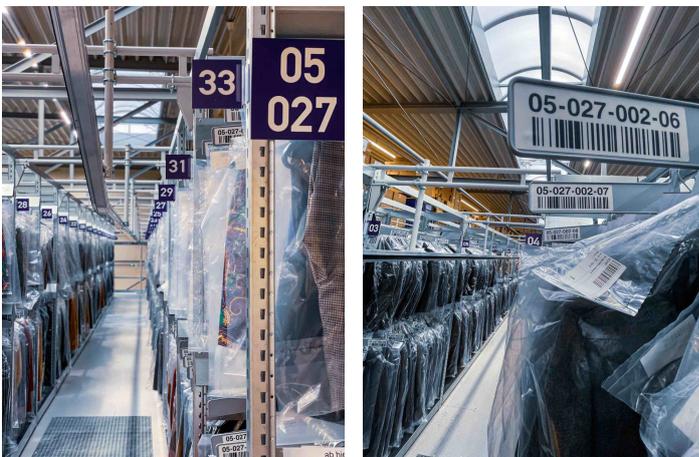
### Bild 1

Bei THE BRITISH SHOP in Meckenheim vernetzt ein neues LVS neu implementierte Technik und Prozesse. So konnte die Logistikabwicklung, insbesondere die Warenausgangsleistung, erheblich gesteigert werden. Mit der Kennzeichnung der rund 13.000 Lagerplätze auf 3.700 m<sup>2</sup> Logistikfläche wurde ONK beauftragt.



**Bild 2**

Um die 780 Stellplätze in den Palettenregalen zu kennzeichnen, hat ONK an der untersten Regaltraverse Man-down-Etiketten angebracht, auf denen nebeneinander die Barcodes des direkt darunter liegenden sowie die der drei darüber liegenden Stellplätze aufgedruckt sind. Für eine schnelle und fehlerfreie Zuordnung ist jeder Lager Ebene eine spezifische Hintergrundfarbe zugeordnet.



**Bild 3**

Mit der für Hängewaren eingeführten Batchkommissionierung sowie automatisierten Prozessen im Bereich der Konsolidierung von Hänge- und Liegeware wird der Platz optimal genutzt. Die Segmente in den Regalen hat ONK mit Fachtrennern (links), die einzelnen Lagerplätze mit selbstklebenden Etiketten auf speziellen Haltern für Rundrohre (rechts) gekennzeichnet.



**Bild 4**

Um bei der Zahl der Lagerplätze flexibel zu sein, sind die rund 8.000 Kommissionier-Plätze in den Fachbodenregalen mit Einstecketiketten gekennzeichnet. Jedes Fach kann mit drei Plätzen belegt werden, entsprechend sind in die 1,25 m langen Etikettenhalter jeweils drei Etiketten eingeschoben. Wird ein Platz gesperrt, kann das Etikett einfach auf die unbedruckte Seite gedreht werden und umgekehrt.



**Bild 5**

Einstecketiketten kennzeichnen auch die rund 550 Kommissionier-Plätze in den neuen Durchlaufregalsystemen, in denen Schnelldreher abgewickelt werden.



### **Bild 6**

Im Blocklagerbereich für den Warenein- und -ausgang hat das ONK-Team Schilder mittels einer speziellen Unterkonstruktion von der Hallendecke abgehängt. Sie „schweben“ über den Stellplätzen und sind schon von Weitem erkennbar.

Fotos: © ONK GmbH

PI-Nr: 105-95 / November 2022

### **Pressekontakt**

combrink communications  
Katja Seifert  
Gutenbergstraße 12  
63110 Rodgau

Fon +49 (0) 176 20 52 74 64  
[katja.seifert@combrink-communications.de](mailto:katja.seifert@combrink-communications.de)  
[www.combrink-communications.de](http://www.combrink-communications.de)