

PLANUNG UND UMSETZUNG EINER FLEXIBLEN KOMMISSIONIERLÖSUNG

Mit der Neustrukturierung und Erweiterung der Funktionsflächen für die Lagerung, Kommissionierung und den Versand trägt die Firma L-Shop-Team GmbH den veränderten Kundenanforderungen Rechnung. Dazu zählt auch, den dynamischen Zuwachs der Artikelvarianten mit einem hohen Grad an Liefer- und Servicequalität verlässlich abfertigen zu können. Eine Vielzahl von Problemen in den Bereichen Lagerung, Kommissionierung und Versandabwicklung mussten behoben werden.



Weltweiter Wettbewerbsdruck

Als Anbieter von Promotions-, Freizeit- und Berufsbekleidung bietet die L-Shop-Team GmbH eine Auswahl von 2.300 Artikeln in 48.000 Varianten von 65 führenden Textilmarken an. Alle Artikel sind ab Lager Dortmund verfügbar. Bestellungen werden per Fax und E-Mail sowie telefonisch und über den Online-Shop angenommen. Durch die zunehmenden Mengen und Artikelvarianten stieg die Lagerfläche um ein Vielfaches. Laufwege wurden immer länger und die manuelle Lagerführung ohne stellplatzbezogene Lagerverwaltung führten zu einer ineffektiven Kommissionierleistung.

Innerhalb der Konzeptplanung wurden manuelle und automatisierte Lagerlösungen ausgearbeitet und verglichen. Für ein AKL mit Ware-zur-Person-Kommissioniersystem sprachen eine geringere Grundfläche und weniger Personal. Höhere Investitionskosten sowie eine geringe Flexibilität hinsichtlich der extremen Leistungsschwankungen und Qualität der Lieferantenkartons sprachen dagegen.

Flexibles Lagerkonzept

Um für die manuelle Fachbodenvariante eine möglichst hohe Produktivität zu erzielen, wurde das Kommissionierlager in zwei Zonen eingeteilt und ein Multi-Order-Picking eingeführt. Die Grundlage lieferte eine ABC-Analyse der Artikelbestellhäufigkeit: Mit 18 Prozent der Artikel wurden etwa 80 Prozent aller Bestellpositionen abgedeckt. So wurden Lagerzonen ausge-

legt und die Aufträge auf die Lagerbereiche gesplittet. Die Kommissionierung wurde in Folge dessen auch zweistufig umgesetzt. In der ersten Kommissionierstufe werden im A-B-Bereich bis zu acht Aufträge gleichzeitig bearbeitet, im C- und im dreigeschossigen D-Bereich sind es weit mehr Aufträge. In der zweiten Kommissionierstufe erfolgt die systemgestützte Zusammenführung (Konsolidierung) der Teilaufträge zu einem Versandauftrag.

Signifikante Verbesserung der Produktion

Die „Simulation“ der Aufträge legte um ein Drittel gesunkene Laufwege offen. Die Produktivität wurde signifikant verbessert. Sämtliche Prozesse im Lager werden per MDE mit Datenfunk durchgeführt. Für die Nachschubaufträge wurde außerdem Pick-by-Voice ausgewählt und implementiert.

Die MALORG Consulting unterstützte den Kunden zudem bei Ausschreibungsprozessen, Inbetriebnahme und Optimierung der Prozesse. Mit der zweiten Ausbaustufe auf einer Gesamtfläche von 30.000 m² kann die L-Shop Team GmbH mittelfristig weiteren Absatzsteigerungen beruhigt entgegenblicken.

„Bei seiner Konzeptberatung hat das MALORG-Team von Anfang an die zwischenmenschlichen Aspekte mit berücksichtigt, um eine Win-Win-Situation für die Projektbetroffenen und die Unternehmensführung herzustellen.“

Christian Dörrie, L-Shop Team GmbH