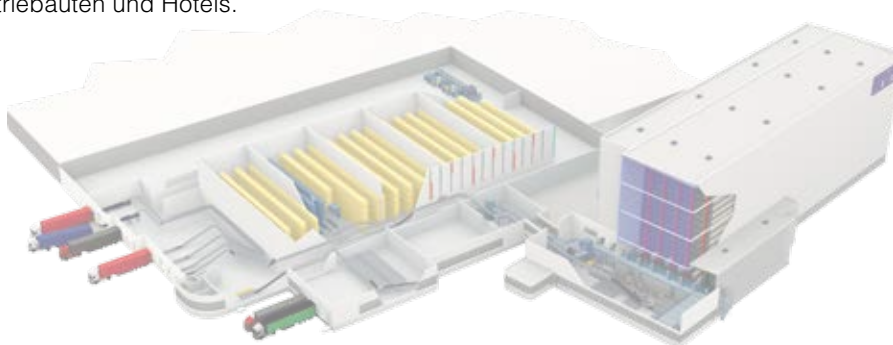


Branchenreferenz Heimtextilien



Der Kunde

Die Marburger Tapetenfabrik ist ein leistungsstarkes mittelständisches Unternehmen, das seine Produkte in über 80 Länder der Welt exportiert. Der Vollsortimenter bietet Qualitätstapeten für jeden Anspruch, Luxus-Wandbeläge für exklusives Ambiente, Objekt-Produkte von Designern wie Ulf Moritz, Luigi Colani oder Karim Rashid und technische Wandbeläge für Industriebauten und Hotels.



Die Anforderung

Über 4000 Tapeten hat die Marburger Tapetenfabrik im Programm. Wurden früher Großmengen bestellt und etwa von Händlern selbst gelagert, sind heute hochflexible und passgenaue Bestellungen gefragt. Dem Trend zu kleineren Bestellmengen und kürzeren Zyklen war das bisherige logistische Konzept nicht gewachsen.



marburg
WALLCOVERINGS

Klinkhammer
Lager- und Materialfluss Logistik
Wiesbadener Straße 11 · 90427 Nürnberg
Tel. +49 (0)911/9 30 64-0 · Fax +49 (0)911/9 30 64-50
info@klinkhammer.com · www.klinkhammer.com



12 Powerkommissionierplätze



Entnahme und Umpackplatz für Kleinmengen



Automatisches Kleinteilelager

Übersicht Logistikzentrum



Die Lösung

Die Verantwortlichen bei der Marburger Tapetenfabrik entschieden sich für eine vollautomatische Lösung – sowohl beim Hochregallager als auch beim Kleinteilelager. Direkt aus dem Produktionsbereich kommen die Paletten mit der Ware, verpackt in Kartons, über eine Förderbrücke in das Hochregallager. Hier werden sie gleichmäßig verteilt und vollautomatisch eingelagert. Das Doppellastaufnahmemittel mit der parallelen Einlagerung sorgt für ein Höchstmaß an Effizienz. Bei der Verteilung der Waren spielen Kriterien wie Verkaufshäufigkeit oder Produktionssequenz eine wichtige Rolle. Diese Daten sind im Programm des Lagerverwaltungssystems von Klinkhammer hinterlegt. Dreh- und Angelpunkt ist das Logistikzentrum an der Stirnseite des neuen Hochregallagers. Hier sind 12 Kommissionierplätze für die Abkommissionierung von Kartons eingerichtet. An jedem Platz sorgen Bildschirmanzeigen für umfassende Informationen. Durch eine eindeutige Kennzeichnung der Kartons von Anfang an, ist eine Nachverfolgbarkeit auf allen Ebenen möglich. Ist die Lieferung fertig, rollen die Aufträge über Förderstrecken zur Etikettierung und in den Versand. Für alle großen Versender wie Deutsche Post oder UPS ist die Etikettier-Anlage zertifiziert.

Kleinaufträge, Musterbestellungen, Broschüren oder Werbeaktionen werden aus dem benachbarten AKL (Automatisches Kleinteilelager mit 15360 Behälterstellplätzen) zu den „Entnahmeplätzen für Kleinmengen“ gefördert. Dort werden die Produkte umgepackt und automatisch weitertransportiert. Lieferungen, die komplette Aufträge umfassen, rollen automatisch zum I-Punkt und werden von dort per Stapler zum Versand gebracht.

Die Kundenvorteile

Durch die vollautomatische Lösung in allen Bereichen, werden die Transparenz der Warenbewegungen erhöht, die Durchlaufzeiten minimiert und die Bestellzeiten verringert. Die Lagerverwaltungssoftware von Klinkhammer ermöglicht dabei einen permanenten und kontinuierlichen Überblick über alle Logistikbewegungen und einen Zugriff in allen Ebenen.

Daten und Fakten

Palettenhochregallager: 22884 Stellplätze

AKL: 15360 Behälter 600x400 mm

Fördertechnik: Palettenfördertechnik: 7 Paletten-RBG mit Doppel LAM, ca. 300 lfm Fördertechnik (inkl. 2 Heber, 1 Qvw)

Behälterfördertechnik: 3 Behälter-RBG, ca. 1000 lfm Fördertechnik

Materialfluss-Steuerung (MFR)/Lagerverwaltungsrechner (LVS):

Leistungsdaten:

12 Powerkommissionierplätze: 150 Pos/h, 500 Vollkartons/h; 6 Kleinteilekommissionierplätze: 120 Pos/h, 450 Rollen/h, 1 Retourenarbeitsplatz

Warenausgang: 20 Vollpaletten/h sowie 620 Einzelkartons/h