

Storage

Order Picking

Handling & Automation

Case Study 052

Warehouse & Distribution



MULTI-BATCH-KOMMISSIONIERUNG FÜR ONLINE- UND FILIALBESTELLUNGEN

Der Kunde

Kjell & Company ist ein Anbieter von Zubehör für Heimelektronik. Der Vertrieb erfolgt per Internet und über ein Netz aus 80 Filialen in Schweden. Das Unternehmen bietet mit seinen mehr als 600 Mitarbeitern das breiteste Zubehörsortiment für Unterhaltungselektronik in den nordischen Ländern an. Das Programm umfasst mehr als 9.000 Artikel von iPhone-Hüllen über Handy-Ladegeräte bis hin zu komplexerem Zubehör. Hauptsitz des Unternehmens ist Malmö in Schweden, daneben besteht ein Einkaufsbüro in Shanghai.

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1

Aufgabenstellung

Das bestehende statische Regalsystem bot nach nachhaltigem Wachstum des Unternehmens nicht mehr die nötige Flexibilität und Effizienz für das Online-Geschäft und die Auslieferungen an das Filialnetz. Zudem erreichte das 8.000 m² große Vertriebs- und Logistikzentrum in Malmö seine Kapazitätsgrenze. Es musste eine Lagerlösung gesucht werden, mit der sich der verfügbare Raum optimal ausnutzen ließ, während zugleich die Bestellungen sowohl aus den Filialen als auch dem Internet schneller und fehlerfreier kommissioniert werden sollten. Darüber hinaus sollte zusätzliche Lagerkapazität geschaffen werden, die eine anhaltende Expansion erlaubt.



2

Lösung



Die bereitgestellte Lösung bestand aus 12 Shuttle XPs (in 2 Teillieferungen aus jeweils 6 Geräten) mit doppelten Entnahmeöffnungen und Pick-by-Colour, um Kommissionierfehler und -zeiten zu reduzieren. Über jeder Öffnung befindet sich ein Monitor mit Touchscreen-Display, auf dem die Bediener (in der Regel 1-4, in stark frequentierten Zeiten jedoch bis zu doppelt so viele) deutlich sehen, welche farbige markierten Batches sie gerade kommissionieren. Lieferungen für Filial- und E-Commerce-Bestellungen lassen sich gleichzeitig an den verschiedenen Entnahmeöffnungen kommissionieren. Das Bedienpersonal kann leicht zwischen der Kommissionierung von E-Commerce-Bestellungen, der Befüllung mit Retouren oder neuer Ware, Filial-Bestellungen und Express-Bestellungen wechseln. Die Lösung ist flexibel, einfach im bestehenden Lager zu installieren und nutzt die verfügbare Deckenhöhe optimal aus. Zusätzlich bietet der Shuttle XP Sicherheit für die eingelagerten Waren und lässt sich leicht in bereits vorhandene Systeme integrieren. Als Teil der Lösung wurde JMIF-Software mitgeliefert, um den gesamten Materialflussprozess zu integrieren und Kjell die volle Kontrolle seines Materials vom Eingang bis zum Verlassen des Lagers zu ermöglichen.

4

Vorteile auf einen Blick

- 90% Platzersparnis (von 800 m² auf 80 m² nach erster Installation von 6 Shuttle XP 250)
- Schnellere Kommissionierleistung (ca. 120-200 Entnahmen pro Stunde) gegenüber dem Regalsystem (frühere Kommissionierleistung ca. 70 Entnahmen pro Stunde)
- Höhere Sicherheit für Mitarbeiter und Waren
- Multi-Batch-Kommissionierung

3

Prozessbeschreibung

Sehr gerne erläutern wir Ihnen die verschiedenen Prozesse im Detail im Rahmen eines persönlichen Gesprächs.

5

Leistungsumfang

- 12 Shuttle XP 250 (B x T x H: 3.480 x 2.310 x 7.950 mm, Table: 3.050 x 610 mm)
- Kardex JMIF (Java Machine Interface)-Software
- Pick-by-Colour
- Sumoboxen
- Plexiglas-Verkleidungen



Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com

