

Praxisbeispiel: Rana Furniture

Konventionelle Schmalgangregale steigern die Produktivität im Lager von Rana Furniture

Land: Vereinigte Staaten von Amerika



Das neue Lager von Rana Furniture, einem Unternehmen für Möbel und Heimdekurationsartikel, in Miami (Florida), besteht aus konventionellen Schmalgangregalen von Interlake Mecalux. Dank dieser Lösung verfügt das Unternehmen über eine Lagerkapazität von 7656 Paletten, sodass es auch in Zukunft weiter wachsen und neue Verkaufsstellen in den USA eröffnen kann.



Informationen zu Rana Furniture

Das im Jahre 2003 in Miami gegründete Unternehmen Rana Furniture vertreibt Möbel und Heimdekorationsartikel der beliebtesten Marken des Marktes. Die Möbel werden in den USA, Lateinamerika, Kanada, China und Indonesien hergestellt.

Die Innovation ist tief in diesem Unternehmen verwurzelt, da es sich ständig an neue Wünsche seiner Kunden anpasst. Daher konnte es sich stets vergrößern: In den letzten Jahren wuchs die Zahl seiner Filialen von einer einzigen in einem Einkaufszentrum in Miami auf nun insgesamt sieben Filialen in ganz Südflorida.

Anforderungen von Rana Furniture

Das neue Zentrallager von Rana Furniture in Süden Floridas spielt eine zentrale Rolle für den Betrieb des Unternehmens. Seine Aufgabe besteht darin, Möbel so schnell wie möglich an alle Vertriebsstellen des Unternehmens zu liefern. Rana Furniture hat die beiden auf Logistiklösungen spezialisierten Unternehmen Interlake Mecalux (IKMX) und Atlantic Rack um ihre Unterstützung bei der Suche nach dem idealen Lagersystem für dieses Vertriebszentrum gebeten.

Die wichtigste Anforderung stellte neben der Lagerkapazität die Erleichterung der manu-

ellen Handhabung der Produkte dar. Das Lager ist mit Schmalgangregalen ausgestattet. Dieses System nutzt die gesamte Fläche des Lagers aus, um eine höhere Lagerkapazität zu erreichen.

Darüber hinaus können die Regale eine große Vielzahl an Möbeln mit verschiedenen Abmessungen aufnehmen. Bei der Lagerung von Möbeln werden häufig Kragarmregale eingesetzt. Rana Furniture bestand jedoch aus Sicherheitsgründen ausdrücklich auf den Einbau konventioneller Palettenregale, um das Lager vor jeglicher Brandgefahr zu schützen.



Merkmale des Lagersystems

Das Lager ist mit 6,7 m hohen konventionellen Palettenregalen ausgestattet, die insgesamt eine Lagerkapazität für 7656 Paletten bieten.

Die Produkte werden abhängig von ihren Eigenschaften und ihrem Umschlag angeordnet. Durch diese Anordnung der Ware konnte das Unternehmen die Lagerarbeiten und die Auftragszusammenstellung beschleunigen.

Es gibt neun schmale Gänge: acht davon sind 1,8 m breit und ein weiterer ist 2,4 m breit. Die Lagerarbeiter fahren mit drahtgesteuerten Gabelstaplern durch das Ganginnere. Dieses Modell basiert auf einem in den Boden versenkten Draht, der ein Magnetfeld erzeugt, das vom Fahrzeug wahrgenommen und als Führung genutzt wird.

Die drahtgesteuerten Fahrzeuge verkehren in der Mitte der Gänge, wodurch mögliche Stöße gegen die Regalstrukturen und die Ware vermieden werden.

Außerdem wurden fünf breitere Gänge von 5,7m eingebaut, die den Fahrern das schnelle Manövrieren erleichtern. An den Seiten der Gänge werden in den Regalen größere Möbelstücke (z.B. Sofas) gelagert.



Der direkte Zugriff auf die Produkte von Rana Furniture beschleunigt die Lagerarbeiten und die Auftragszusammenstellung



Zusammenstellung der Aufträge

Das Lager wurde dazu entworfen, die Geschwindigkeit des wichtigsten Vorgangs, der Auftragszusammenstellung, zu erhöhen. Es werden in der Höhe arbeitende Kommissionierstapler zur Handhabung der Ware und zur direkten Entnahme der bestellten Produkte aus den Regalen eingesetzt.

Diese Geräte besitzen eine Kabine, in der sich der Lagerarbeiter befindet und die sich mit der Ladung nach oben und unten bewegen kann. Die Lagerarbeiter stellen die Kisten auf die Paletten und transportieren sie nach Abschluss der Bestellungen in den Konsolidierungsbereich.

Die Lagerarbeiter bewegen sich durch das Lager und entnehmen die Produkte der jeweiligen Bestellung manuell. Durch die korrekte Anordnung der Ware wird verhindert, dass mehrere Arbeiter im gleichen Gang kommissionieren.

Rana Furniture hat erreicht, dass die Handhabung der Ware vollständig manuell erfolgt, wodurch jegliche Wahrscheinlichkeit, dass die Ware beschädigt wird, ausgeschlossen werden kann.



Hector Rueda Betriebsleiter von Rana Furniture

„Das neue Lagersystem minimiert in großem Umfang mögliche Schäden an der Ware und verbessert die Produktivität unseres Lagers. Vorher benötigte ein Lagerarbeiter einen ganzen Tag, um einen LKW für den Versand vorzubereiten, und heute ist derselbe Arbeiter in der Lage, in der gleichen Zeit bis zu drei LKW abzufertigen.“



Vorteile für Rana Furniture

- **Hohe Produktivität:** Die Gestaltung des Lagers und die Anordnung der Ware sorgen dafür, dass die Lagerarbeiter Aufträge in kürzester Zeit zusammenstellen können.
- **Maximale Sicherheit:** Die Handhabung der Ware (sowohl die Auftragszusammenstellung als auch die Lagerung) erfolgt manuell, was jegliche Beschädigung der Ware verhindert.
- **Ausnutzung der gesamten Lagerfläche:** Die Regale nutzen sowohl die Höhe als auch die Fläche des Gebäudes maximal aus. Auf diese Weise wurde eine höhere Lagerkapazität erreicht, ohne auf den direkten Zugriff auf die Artikel zu verzichten.

RANA
FURNITURE

Technische Daten

Lagerkapazität	7656 Paletten
Abmessungen der Paletten	1000 x 1200 mm
Regalhöhe	6,7 m
Anzahl der Regalebenen	4

