

Praxisbeispiel: Van Heck Interpieces

Eine großartige Installation für Van Heck Interpieces, die eine hohe Geschwindigkeit bei der Auftragszusammenstellung bietet

Land: Frankreich



Van Heck Interpieces, eine Vertriebsfirma für Autoersatzteile, besitzt in Chassieu (Frankreich) ein 4000 m² großes Lager. Alle Lagersysteme dort wurden von Mecalux geliefert: eine Lagerbühne, die neben der Bodenebene über weitere zwei Ebenen verfügt, Kommissionierregale und ein Förderkreislauf, der alle Ebenen miteinander verbindet. Insgesamt sorgen diese Lösungen für eine hohe Geschwindigkeit bei der Auftragszusammenstellung und ermöglichen die Anordnung der Produkte nach verschiedenen Größen, Volumina und Umschlagshäufigkeiten.



Informationen zu Van Heck Interpieces

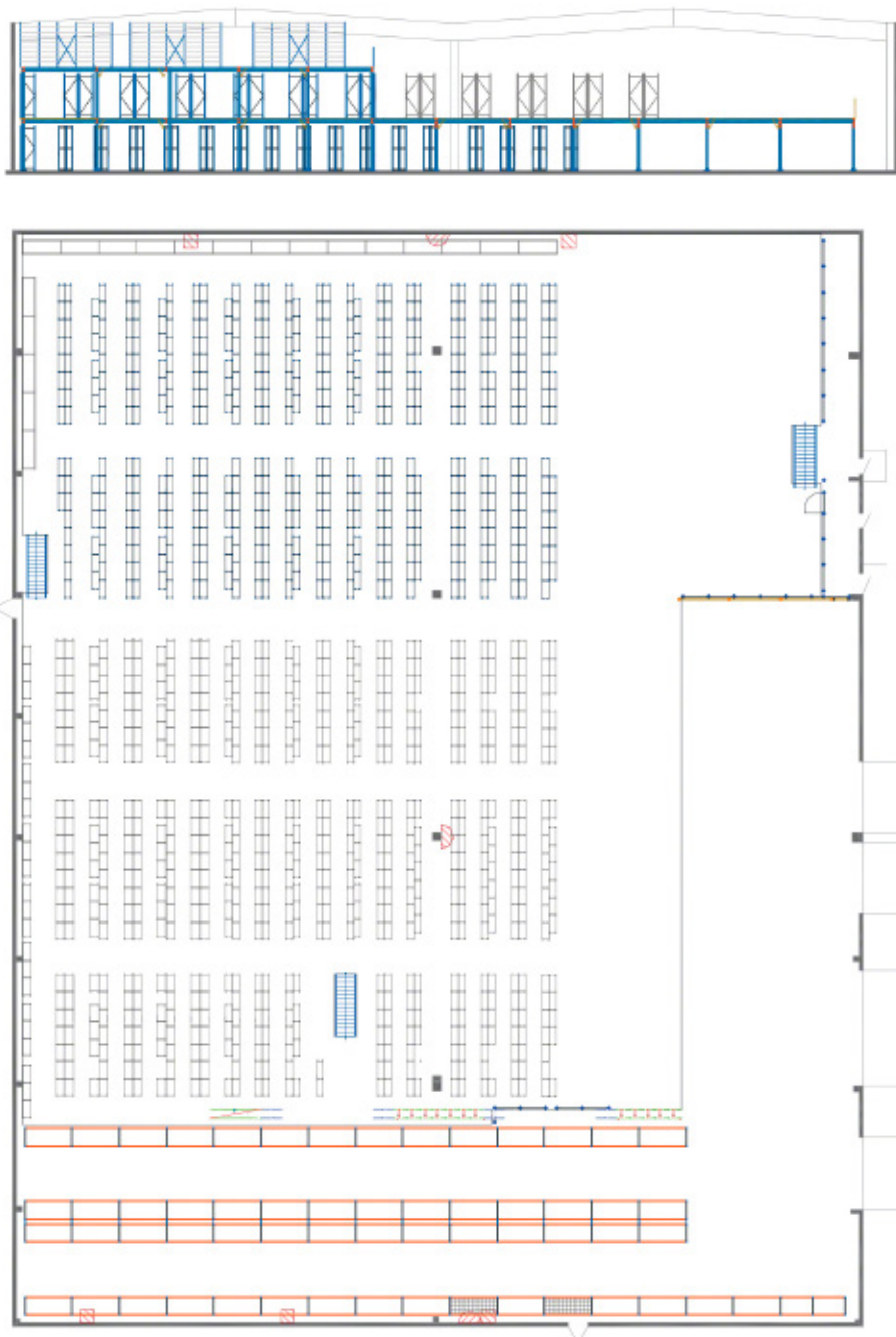
Das Unternehmen wurde 1926 in den Niederlanden gegründet und seine französische Tochterfirma begann 2008 mit ihrer Aktivität. Das Unternehmen vertreibt Ersatzteile für den Automobilsektor und fungiert als Zwischenhändler für die wichtigsten Automobilhersteller und -großhändler in Belgien, Frankreich und den Niederlanden.

Sein umfangreicher Produktkatalog umfasst mehr als 490.000 Artikelarten von Ersatzteilen für Autos, Verbrauchsmaterial und Werkzeugen. Die Mechaniker verfügen außerdem über einen Online-Katalog, über den sie die von ihnen benötigten Teile jederzeit bei ihrem örtlichen Großhändler bestellen können.

Ein in Bereiche aufgeteiltes Lager

Van Heck Interpieces arbeitet mit vielen verschiedenen Artikelarten und benötigte daher ein Lager, das ihm eine hohe Lagerkapazität bietet (und in dem die Produkte nach Abmessungen und Umschlagshäufigkeit sortiert sind) sowie einen direkten Zugang zur Ware und ein schnelles System zur Auftragszusammenstellung.

Unter Beachtung dieser Faktoren hat Mecalux eine Lagerbühne installiert, die praktisch die gesamte Fläche des Lagers einnimmt. Sie besitzt zwei Ebenen in der Höhe, zusätzlich zur Bodenebene, und nutzt die verfügbare Höhe aus, um die Lagerkapazität zu maximieren.

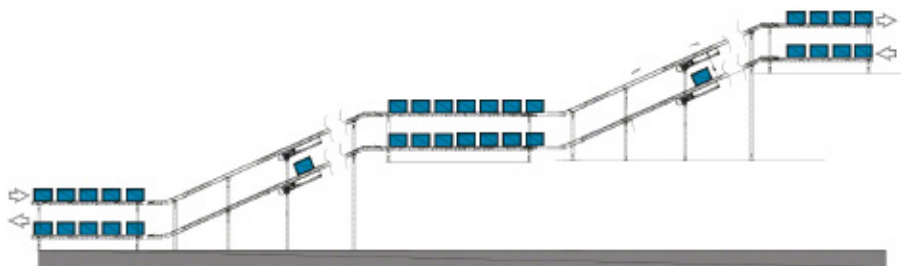


Das Lager wurde in Bereiche aufgeteilt und jede Ebene entspricht einem Bereich. Die große Vielzahl an Artikelarten bei Van Heck Interpieces ist auf den verschiedenen Ebenen angeordnet, um die Leistung bei der Auftragszusammenstellung und letztendlich der gesamten Einrichtung zu maximieren.



Die Kommissionierregale auf den drei Lagerebenen bieten den direkten Zugang zur Ware, was die Lagerarbeiten und die Auftragszusammenstellung vereinfacht. Die Kommissionierer brauchen die Produkte für jede Bestellung nur direkt aus den Regalfächern zu nehmen.

Der automatische Förderkreislauf überbrückt die Entfernungen zwischen den Lagerebenen und transportiert die fertigen Bestellungen in den Konsolidierungsbereich. Die Kommissionierer arbeiten bereichsweise, d. h., sie nehmen die Kommissionierung in den ihnen zugewiesenen Gängen vor.

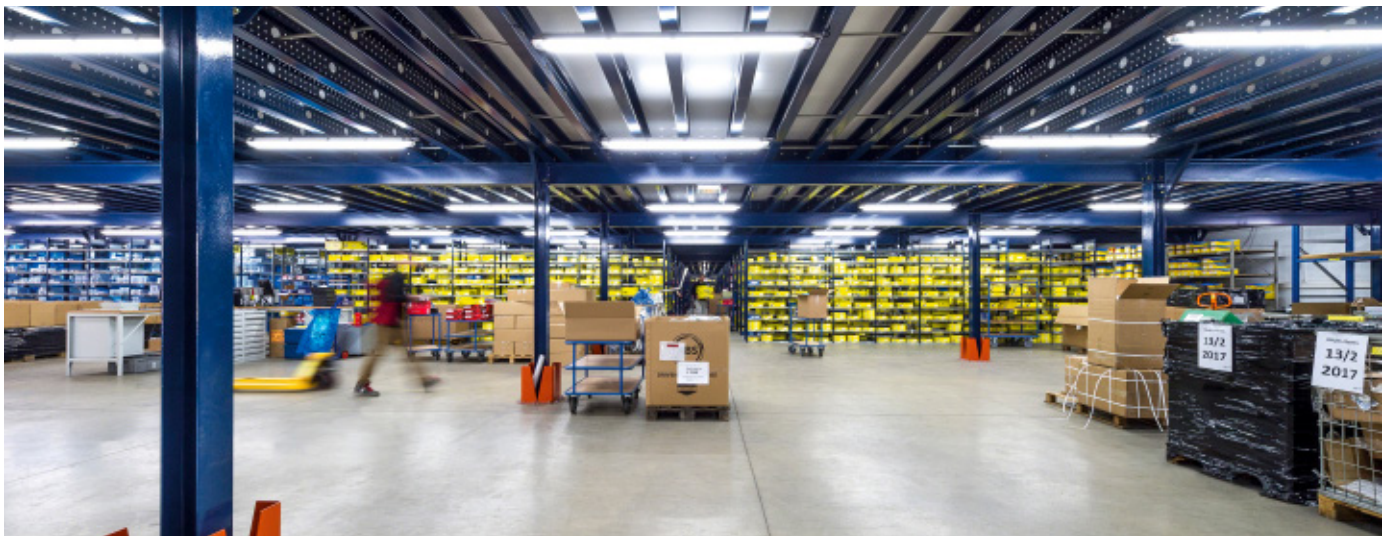




Die Lagerbühne

Mecalux hat eine Lagerbühne installiert, die die Fläche des Lagers maximal ausnutzt. Jede der drei Ebenen ist für eine bestimmte Produktart vorgesehen und jeder ist eine bestimmte Zahl von Kommissionierern zugeordnet, die sich je nach Nachfrage und Zahl der zusammenzustellenden Aufträge ändern kann.

Die Kommissionierung erfolgt nach der Methode „Person zur Ware“, d. h., die Kommissionierer bewegen sich mit den Wagen zu den Lagerpositionen und entnehmen dort die entsprechenden Artikel für jede Bestellung.





Dabei wird das System der Gruppierung von Bestellungen eingesetzt, bei der während eines einzigen Durchlaufs mehrere Bestellungen zusammengestellt werden. Anschließend werden die Bestellungen im Bereich zur Ladevorbereitung überprüft, konsolidiert und klassifiziert, mit dem Zweck, das Fehlerrisiko zu minimieren.

Die drei Ebenen sind auf verschiedene Weise miteinander verbunden. An strategischen Stellen wurden Treppen angebracht, damit die Kommissionierer die entsprechende Ebene erreichen können, und zudem sind Schwingtore vorhanden, um die Be- und Entladung der Paletten vollkommen sicher zu gestalten.

Durch den Einbau von zwei zusätzlichen Ebenen außer der Bodenebene nutzt die Lagerbühne die Höhe des Lagers maximal aus und erhöht die Lagerkapazität



Kommissionierregale

Die Lagerregale zeichnen sich durch ihre Zugänglichkeit aus, wodurch die Handhabung der Ware und die Auftragszusammenstellung stark beschleunigt werden.

Diese Lösungen sind äußerst vielseitig: Es sind Ergänzungen und Zubehörteile erhältlich, die die Lagerung aller Arten von Produkten, z. B. Behälter, Pakete, Werkzeuge und Ersatzteile, die Van Heck Interpieces vertreibt, ermöglichen. Produkte mit ähnlichen Eigenschaften werden zudem in demselben Bereich angeordnet.



Die Gänge sind breit genug, sodass sich die Kommissionierer mit den Wagen bewegen können, um die Kommissionierung oder Wiederauffüllung der Produkte vorzunehmen. Es wurden vier Gänge eingerichtet, die die Regalblöcke durchqueren und die Bewegungen der Kommissionierer erleichtern.

Die Anordnung der Regale ist auf jeder Ebene der Lagerbühne unterschiedlich, um sich an die Vielfalt der verfügbaren Produkte anzupassen, wobei ihre Nachfrage und ihre Umschlagshäufigkeit berücksichtigt werden.



Sperrige Produkte werden in Regalen gelagert, die ihre Handhabung erleichtern. Auspuffrohre werden beispielsweise in Regalen hängend aufbewahrt und einige ihrer Teile befinden sich auf Regalböden aus Holz.

Die aus drei Ebenen bestehenden Kommissionierregale im Lager ermöglichen eine perfekte Bestandskontrolle, da die Artikelarten immer am gleichen Ort gelagert werden

Neben der Lagerbühne wurden herkömmliche Palettenregalanlagen mit einer Lagerkapazität für 860 Paletten installiert, auf denen die Reserveprodukte gelagert werden. Sie sind 7 m hoch und bestehen aus fünf Ebenen mit Regalböden aus elektrisch verschweißten Gittern, die eine höhere Standfestigkeit der Ladung gewährleisten. Es wird ebenfalls direkt von den Paletten auf den unteren Ebenen kommissioniert.



Der Förderkreislauf

Dieser Kreislauf verbindet die drei Ebenen des Lagers auf automatische Weise.

Er besteht aus zwei Ebenen: der unteren Fördervorrichtung, die die fertigen Bestellungen transportiert, und der oberen auf einer Höhe von 5,8 m, die die leeren Behälter liefert, welche die Kommissionierer zur Kommissionierung verwenden. Der größte Vorteil dieses Systems besteht darin, dass gegenseitige Störungen der beiden Vorgänge vermieden werden.

Die untere Fördervorrichtung bringt die fertigen Bestellungen auf die nächste Ebene (falls dort gelagerte Produkte noch hinzugefügt werden müssen) bzw. in den Konsolidierungsbereich, wenn die Bestellung endgültig abgeschlossen ist.



Der Verlauf der Fördervorrichtung besteht aus einer Kombination von Bändern und Rollen. Geeignete Förderbänder sind sehr nützlich zur Überwindung von Höhenunterschieden.



Der Kreislauf endet im Konsolidierungsbereich. Dort erfolgen Verpackung, Etikettierung und Ausstellung der notwendigen Dokumente für den Versand der Bestellung. Wegen der großen Anzahl der täglich versandten Bestellungen wurden eine Verschleiß- und eine Umreifungsmaschine aufgestellt, die beide vollautomatisch funktionieren.

Nachdem die Kisten diesen Bereich durchlaufen haben, werden sie nach zugehöriger Bestellung und Transportroute klassifiziert.



Der Förderkreislauf läuft ununterbrochen, was die Kommissionierung beschleunigt und die Zahl der täglich versandten Bestellungen erhöht





Vorteile für Van Heck Interpieces

- **Effizientes System zur Auftragszusammenstellung:** Bei der Organisation des Lagers wurden die Eigenschaften und die Nachfrage der Produkte berücksichtigt, was die Bewegungen der Kommissionierer optimiert und die Kommissionierleistung maximiert.
- **Zugänglichkeit der Ware:** Der direkte Zugang zu den Produkten ist unerlässlich, um die Auftragszusammenstellung zu beschleunigen.
- **Flexibilität der Betriebsabläufe:** Die Sektorisierung des Lagers bietet eine hohe Flexibilität, da jedem Bereich eine Zahl von Regalen und Kommissionierern zugeordnet ist, die sich abhängig von der Nachfrage ändert.



Lagersysteme

Lagerbühne

Kommissionierregale

Herkömmliche Palettenregalanlagen

Förderkreislauf

