



## Praxisbeispiel: Churchill China

Beschleunigte Kommissionierung mit Palettenregalen

Land: Vereinigtes Königreich



Die Vielseitigkeit der Palettenregale von Mecalux ist ideal dazu geeignet, die Lagerkapazität zu vergrößern und gleichzeitig die Auftragszusammenstellung zu beschleunigen. Das britische Unternehmen Churchill China hat von dieser Lösung für sein Lager profitiert, dadurch seine Produktivität um 10 % erhöht und den Kommissionierbereich um 40 % erweitert.





## Palettenregale zeichnen sich dadurch aus, dass sie den verfügbaren Raum optimieren und einen direkten Zugriff auf die Produkte bieten, was die Lagerarbeiten und die Auftragszusammenstellung beschleunigt

### Informationen zu Churchill China

Dieser britische Hersteller von Keramikgeschirr hat seinen Firmensitz in Stoke-on-Trent (Vereinigtes Königreich). Seine Geschichte reicht bis zum Jahre 1795 zurück, in dem seine erste Fabrik eröffnet wurde. Allerdings benannte sich das Unternehmen erst im Jahre 1984 in Churchill China um. Heute kombiniert es sein komplettes Wissen und seine gesamte Erfahrung mit dem neuesten technologischen Fortschritt, damit seine Produkte die höchsten Ansprüche an Design, Funktionalität und Qualität erfüllen. Die Marke Churchill hat sich weltweit einen Namen als zuverlässiger Lieferant von hochwertiger Keramik für die Gastronomie erworben.

### Lager für Fertigprodukte

Das Unternehmen verfügt über ein 18.500 m<sup>2</sup> großes Lager neben seinem Pro-

duktionszentrum in Stoke-on-Trent, das für die aus der Produktion kommenden Fertigprodukte bestimmt ist, die zur Auslieferung an die Kunden bereit stehen. Vor Kurzem hat das Unternehmen gemeinsam mit Mecalux diesen Bereich neu organisiert.

Laut Jamie Clare, Betriebsleiter des Lagers von Churchill China, *„wollten wir mit diesem Projekt eine höhere Lagerkapazität erreichen und gleichzeitig die Organisation und den Vertrieb der Produkte verbessern“*. Das Unternehmen benötigte ein System, das es ihm ermöglicht, viele verschiedene Artikelarten effizient zu verwalten und eine sehr hohe Zahl von Aufträgen zusammenzustellen. Unter Berücksichtigung all dieser Besonderheiten hat Mecalux Palettenregale montiert, die praktisch die gesamte Lagerfläche einnehmen und eine Lagerkapazität von über 5000 Pa-

letten bieten. Auf den unteren Ebenen findet die Auftragszusammenstellung statt. Zu diesem Zweck wurden schwerkraftbetriebene Kanäle sowohl für Paletten als auch für Behälter montiert.

*„Mit den von Mecalux bereitgestellten Lösungen konnten wir unsere Effizienz und Produktivität steigern, da sie die Kosten pro Auftrag verringern“*, erläutert Jamie Clare.

Das Lager wurde in Bereiche aufgeteilt, um die Produkte zu organisieren und die Arbeit der Kommissionierer zu erleichtern. In jedem Bereich werden bestimmte Produkte gruppiert und ihm wird eine bestimmte Zahl von Lagerarbeitern zur Kommissionierung zugewiesen. All dies hat dazu beigetragen, die Auftragszusammenstellung zu verbessern und die Leistung der Anlage zu steigern.





Die unteren Ebenen bestehen zum Teil aus schwerkraftgesteuerten Kanälen. In diesen werden zwei Paletten hintereinander abgesetzt und die Lagerarbeiter entnehmen die Artikelarten für die Aufträge direkt von der ersten Palette. Hier erfolgt die Kommissionierung der stärker nachgefragten Produkte. Da sich bei diesem System die Reserveprodukte direkt dahinter befinden, ist ständig Ware verfügbar, sodass Betriebsunterbrechungen vermieden werden.

Daneben gibt es Ebenen mit Durchlaufregalen für Behälter, in denen bis zu 32.670 Behälter Platz finden. Es handelt sich hierbei um Rollenbahnen mit einer leichten Neigung, damit die Behälter durch die Schwerkraft bewegt werden. Die Be-

hälter werden am Ladegang eingesetzt und am anderen Ende, am Arbeitsgang, in dem sich die Kommissionierer bewegen, entnommen.

*„Dank der verwendeten Kommissionierlösungen haben wir die Produktivität unseres Lagers um 10% gesteigert und die für die Auftragszusammenstellung bestimmte Fläche um 40 % vergrößert“,* erläutert Jamie Clare. Die Aufteilung des Lagers in Bereiche hat auch dazu beigetragen, die Auftragszusammenstellung zu verbessern, da jedem Bereich eine bestimmte Zahl von Regalen und Kommissionierern zugeordnet ist. Durch diese Neuaufteilung in Bereiche sowie durch die nun vorteilhaftere Anordnung konnte Churchill China seine Leistung gesteigert.



### Jamie Clare Betriebsleiter des Lagers von Churchill China

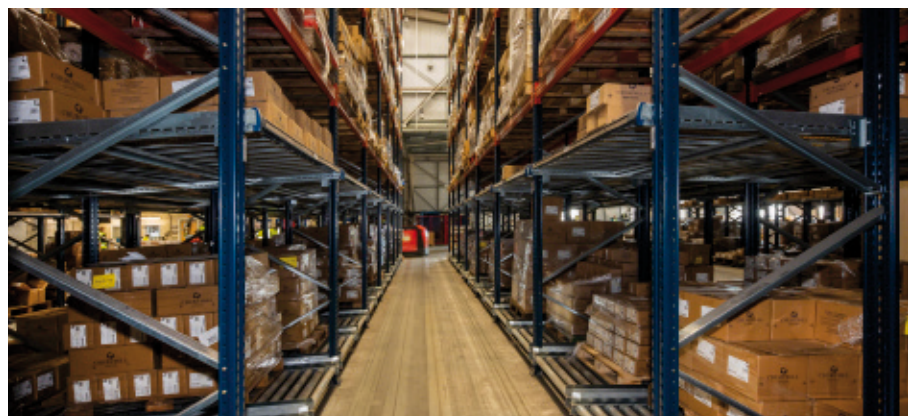
*„Wir haben unser Projekt ausgeschrieben und uns nach der Auswertung der Angebote von fünf Lagersystemanbietern für das Angebot von Mecalux entschieden, da es speziell darauf ausgelegt war, die Auftragszusammenstellung, also den wichtigsten Vorgang dieses Lagers, zu beschleunigen und zu erleichtern.“*

#### Maximale Leistung der Vorgänge

In den 11 m hohen Regalen werden die täglich aus der Produktion im Lager ankommenden Paletten gelagert. Die korrekte Anordnung dieser Produktmenge ist unerlässlich, um die maximale Leistung aller Vorgänge zu erzielen und einen guten Kundenservice zu gewährleisten.

Täglich werden mehr als 100 Paletten in die ganze Welt versandt. Die Palettenregale bieten einen direkten Zugriff auf die Produkte, was dazu beiträgt, dass die Lagerarbeiter die Waren auf einfache Weise ein- und auslagern können. *„Diese Funktion trägt erheblich dazu bei, Stauungen zu verringern, da die Ein- und Auslagerung der Ware kontinuierlich erfolgt“,* erklärt Jamie Clare.

Das Lager ist nicht nur auf eine schnelle Durchführung der Lagerarbeiten ausgelegt, sondern auch so konzipiert, dass es die Leistungen bei der Auftragszusammenstellung maximiert.







### Vorteile für Churchill China

- **Tägliche Zusammenstellung von Aufträgen:** Das Lager und die Ware wurden so angeordnet, dass die Kommissionierer täglich eine große Zahl von Aufträgen zusammenstellen können.
- **Effiziente Arbeit:** Die Regale ermöglichen einen direkten Zugriff auf die Paletten, was die Ein- und Auslagerung der Ware und die Auftragszusammenstellung ohne Störungen und Fehler erleichtert.
- **Optimale Ausnutzung der Fläche:** Die Regale nehmen praktisch die gesamten 18.500 m<sup>2</sup> Lagerfläche ein.



### Technische Daten

Lagerkapazität	+5000 Paletten
Abmessungen der Paletten	1000 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	2000 kg
Anzahl der gelagerten Behälter	32.670
Abmessungen der Behälter	300 x 300 mm
Höchstgewicht der Behälter	10 kg
Regalhöhe	11 m

