

Praxisbeispiel: Rexel

Omnichannel-Strategie zum Versand von
1.800 Bestellungen pro Tag

Land: Frankreich



Der Elektrofachhändler Rexel treibt das Wachstum seines Geschäfts in Frankreich voran und ist zu diesem Zweck in ein neues Logistikzentrum in Cestas umgezogen. Das Unternehmen hat dadurch Platz und Agilität beim Kommissionieren dazugewonnen und gleichzeitig die Omnichannel-Strategie seines Geschäfts gestärkt. Mecalux hat das Lager mit drei verschiedenen Lagerlösungen ausgestattet: Paletten-, Kommissionier- und Kragarmregale. Gemeinsam erleichtern sie die Handhabung der 26.000 verschiedenen Artikel und die Zusammenstellung von 1.800 Bestellungen pro Tag.



Produkte für die Energiebranche

Seit mehr als 50 Jahren unterstützt Rexel seine Kunden bei der Umsetzung innovativer und nachhaltiger Lösungen im Energiesektor. Das Unternehmen hat Niederlassungen in 26 Ländern und Kunden auf der ganzen Welt.

Es verfügt über ein Netzwerk aus 2.000 Verkaufsstellen, 104 Logistikzentren und 27.000 Mitarbeitern. Im Jahr 2018 betrug der Umsatz des Unternehmens 13,37 Milliarden Euro und die Wachstumsaussichten sind vielversprechend.

Umzug in ein neues Lager

In Frankreich verfügte Rexel in der Nähe von Bordeaux über zwei Lager mit einer Gesamtfläche von 7.000 m². Das Unternehmen benötigte jedoch mehr Platz, um die wachsende Anzahl an Produkten unterzubringen und die Anforderungen seiner Kunden besser erfüllen zu können.

Das Unternehmen zog daher in ein neues Logistikzentrum in der Nähe dieser beiden Lager um. Sein Standort in Cestas eignet sich hervorragend, um die Kunden in der Region Nouvelle-Aquitaine weiter zu



Patricia Marais

Leiterin des Logistikzentrums von Rexel in Cestas (Frankreich)

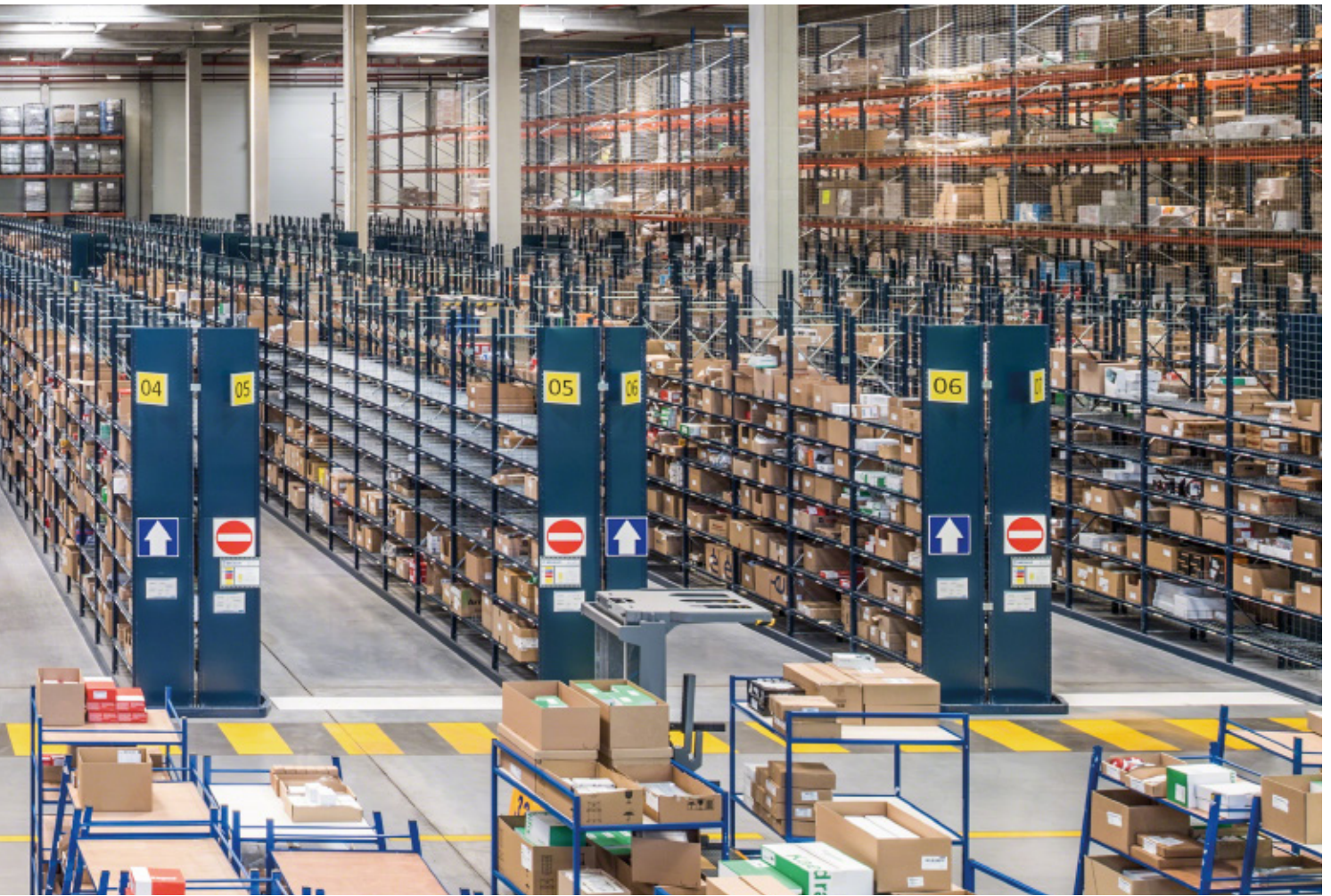
„Ein Jahr nach der Inbetriebnahme sind wir mit der Leistung unseres Logistikzentrums sehr zufrieden. Die Lagerarbeiter kommen gut mit den neuen Lagersystemen zurecht. Wir haben Platz gewonnen, sodass wir unsere Kunden besser betreuen können.“

betreuen. Dieser Umzug bringt Rexel viele Vorteile: Das Unternehmen verfügt nun über 18.000 m² Fläche plus 3.000 m² im Außenbereich zur Handhabung der 26.000 Artikel seiner Produktpalette.

Dazu zählen Produkte mit verschiedenen Abmessungen, Eigenschaften, Nachfragen und mit unterschiedlichem Gewicht. Rexel wollte sein neues Lager optimal nutzen und seine Möglichkeiten voll ausschöpfen. Deshalb hatte die korrekte Ver-

waltung des Lagerbestands oberste Priorität, weshalb eine Lösung erforderlich war, mit der die vielfältigen Artikel effizient gehandhabt werden konnten.

In den letzten Jahren hat das Unternehmen seine Multichannel-Strategie mit dem Ziel ausgebaut, das Kundenerlebnis zu verbessern. Die Kunden können die von ihnen benötigten Produkte auf der Website von Rexel oder bei einer der 460 landesweiten Verkaufsstellen kaufen.



Die Omnichannel-Strategie war für Rexel zweifellos eine große Herausforderung, da das Unternehmen seine Lagerabläufe beschleunigen musste, um täglich 1.800 Bestellungen zusammenstellen und verteilen zu können. Deshalb kontaktierte das Unternehmen Mecalux und laut Patricia Marais, der Leiterin des Logistikzentrums von Rexel in Cestas, „entsprach das Angebot in jeder Hinsicht sowohl unseren technischen als auch finanziellen Anforderungen“.

Mecalux hat das Lager mit drei verschiedenen Lagerlösungen ausgestattet, die es ermöglichen, die große Artikelvielfalt von Rexel zu organisieren: Paletten-, Kommissionier- und Kragarmregale.

Palettenregale

Laut Patricia Marais „werden die Palettenregale für sperrige Produkte wie z. B. Elektrokessel, Wärmepumpen, Kabeltrommeln oder Beleuchtungsanlagen eingesetzt“. Einer der Vorteile dieser Regale ist, dass sie über Bauteile und Komponenten zur Anpassung der Ebenen und Regalböden an jede Art von Last, Gewicht und Volumen verfügen.

Der direkte Zugriff auf die Produkte in den Regalen erleichtert den Lagerarbeitern das Auffinden der Artikel der jeweiligen Bestellung



Eine weitere Besonderheit ist der direkte Zugriff auf die 9.336 gelagerten Paletten, was für Schnelligkeit bei der Handhabung der Ware und bei der Auftragszusammenstellung sorgt.

Auf den unteren Ebenen wird direkt von den Paletten ommissioniert, während sich auf den oberen Ebenen in maximal 10 m Höhe die Reserveprodukte befinden. Mit diesem System ist die benötigte Ware jederzeit verfügbar und Unterbrechungen bei der Auftragszusammenstellung werden vermieden.

Die Kommissionierer fahren mit Kommissionierstaplern durch das Lager und entnehmen die Produkte für die jeweilige Bestellung. Dabei folgen sie den Anweisungen der Lagerverwaltungssoftware (LVS), die auf einem Handscanner angezeigt werden.

Kommissionierregale

Der größte Teil des Lagers ist mit 4 m hohen Kommissionierregalen ausgestattet, „in denen kleine Produkte wie Werkzeug, Sanitärartikel usw. gelagert werden können“, wie die Leiterin des Logistikzentrums erklärt. Diese Regale zeichnen sich wie die Palettenregale durch die einfache Zugänglichkeit der Produkte aus. Die Artikel lassen sich auf diese Weise problemlos aus den Behältern entnehmen.

Die Kommissionierung erfolgt in Wellen, d. h. auf einem Weg werden mehrere Bestellungen gleichzeitig zusammengestellt. Dazu verwenden die Lagerarbeiter einen Wagen, der genauso viele Fächer wie vorzubereitende Bestellungen hat, und ordnen die aus ihren Stellplätzen entnommenen Artikel der jeweiligen Bestellung zu. Wenn diese fertig sind, bringen sie die



Wagen in den Verpackungsbereich, wo die Bestellungen überprüft, verpackt und letztendlich versandt werden.

Es wurden zudem schwerkraftgesteuerte Kommissionierregale montiert, die aus Ebenen mit Laufrollen bestehen, damit sich die Behälter mittels Schwerkraft bewegen. Sie verfügen über geneigte Ausgabefächer, die den Zugriff auf die Waren in den Behältern erleichtert.

Das Auffüllen erfolgt im Gang zur Einlagerung, der sich gegenüber der zur Kommissionierung verwendeten Seite befindet. Die Lagerarbeiter setzen die Behälter auf die jeweilige Ebene und diese gleiten selbstständig bis zur entgegengesetzten Seite. Dieses System ermöglicht die gleichzeitige Kommissionierung und Auffüllung

von Waren, ohne dass einer der beiden Vorgänge gestört wird.

Kragarmregale

Diese Regale bestehen aus 8,5 m hohen Ständern und auskragenden Armen, auf denen Ladungen mit größeren Abmessungen und Längen „wie Profile und Rohre“ gelagert werden können, betont Patricia Marais. Dieses Lagersystem verfügt über leicht konfigurierbare Bauteile, sodass die Ebenen der Regale an die unterschiedlichen Höhen und Abmessungen der Ladungen angepasst werden können.

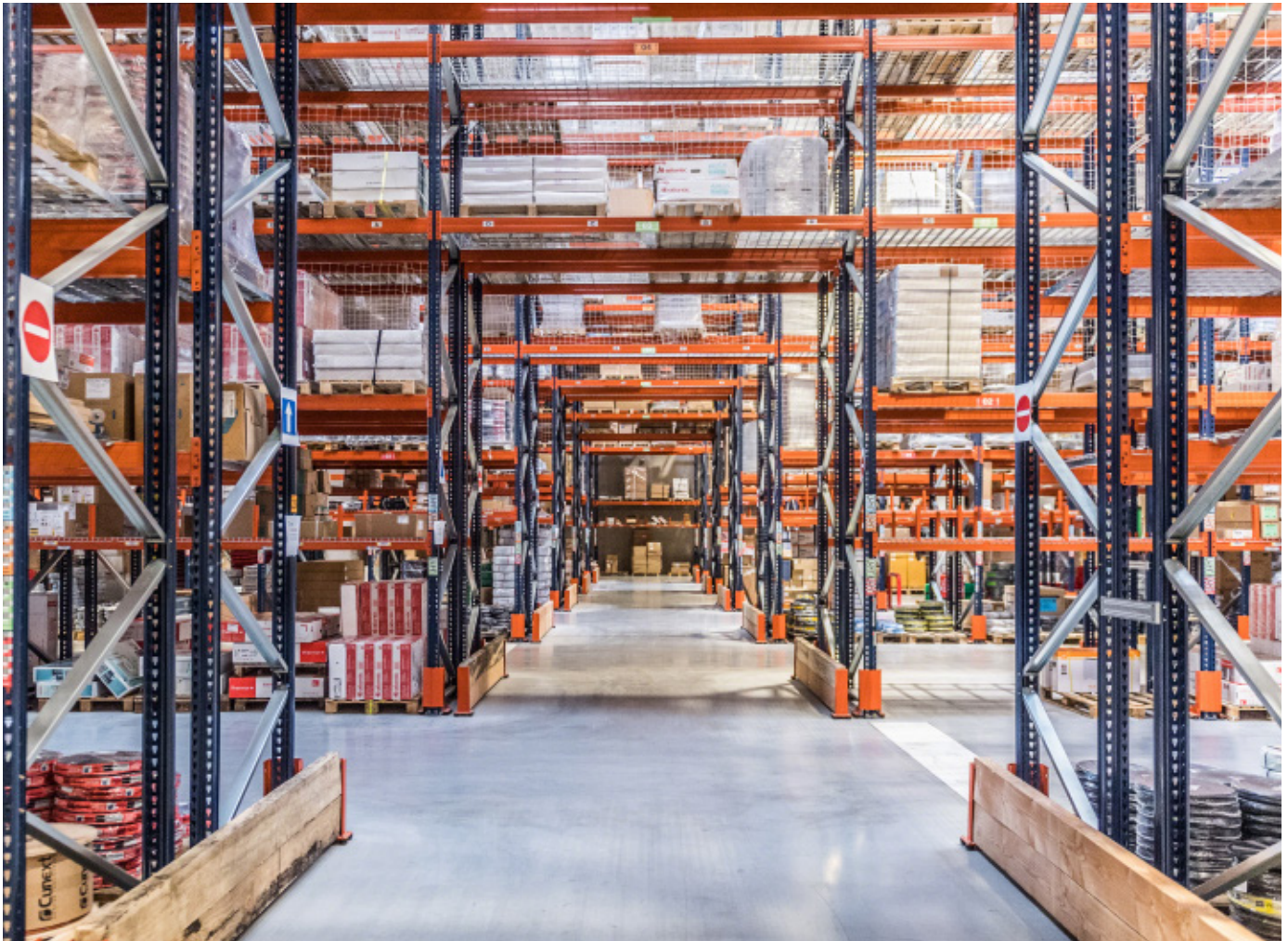
Lager für die Kommissionierung

Rexel ist in ein neues Lager in Frankreich umgezogen, um Platz für die große Produktvielfalt des Unternehmens zu schaffen. Mit diesem Logistikzentrum wurde zudem die Omnichannel-Strategie gestärkt, da das Unternehmen die Kunden, die über die Website oder die Verkaufsstellen kaufen, jetzt effizienter betreuen kann.

Wie bei jedem Omnichannel-Lager besteht dessen Hauptaufgabe in der Zusammenstellung der Bestellungen. Die von Mecalux montierten Lagerlösungen haben dazu beigetragen, die Organisation der Aufgaben der Lagerarbeiter zu verbessern und täglich 1.800 Aufträge versenden zu können. Die Entscheidung für Paletten-, Kommissionier- und Kragarmregale von Mecalux wurde aufgrund des direkten Zugriffs auf die Ware und der damit verbundenen Erleichterung der Lagerarbeiten getroffen. Das Ergebnis ist ein organisiertes Lager mit optimierter Kommissionierung der Bestellungen.

Die Lagerlösungen helfen dabei, die 26.000 Artikel im Logistikzentrum von Rexel effizient und fehlerfrei zu verwalten





Vorteile für Rexel

- **Zusammenstellung von 1.800 Bestellungen pro Tag:** Die drei Lagerlösungen von Mecalux ermöglichen den direkten Zugriff auf die Produkte, was für eine schnellere Kommissionierung unerlässlich ist.
- **Management von 26.000 Artikeln:** Die Regale verfügen über Ergänzungs- und Zubehörteile, um die Ebenen an die Abmessungen der Ware, von kleinen Kisten bis hin zu sehr sperrigen Produkten, anpassen zu können.
- **Höhere Lagerkapazität:** Rexel hat sich von zwei Lagern mit einer Gesamtfläche von 7.000 m² auf ein einziges Lager mit 18.000 m² verbessert. Auf dieser Fläche können alle unverzichtbaren Produkte gelagert werden, um die Anforderungen der Kunden erfüllen zu können.

Technische Daten

Palettenregale

Lagerkapazität	9.336 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1.200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1.000 kg
Maximale Regalhöhe	10 m

Kommissionierregale

Anzahl der Lagerpositionen	32.540
Regalhöhe	4 m

Kragarmregale

Kragarmlänge	1.250 mm
Regalhöhe	8,5 m

