

Vier Kommissionierlager mit 110.000 Artikelarten

Die Supermarktkette E.Leclerc hat ihre Einrichtungen in Tourlaville (Frankreich) neu organisiert, um die Lagerkapazität zu erhöhen und die Auftragszusammenstellung zu optimieren. Neben den Fördervorrichtungen hat Mecalux Palettenregale, Kommissionierregale mit Laufgang und eine Lagerbühne montiert, um die gesamte verfügbare Fläche maximal zu nutzen. Diese Lösungen sind darauf ausgerichtet, 50.000 für die Verbrauchermärkte bestimmte Artikelarten, 45.000 Artikel aus dem Kulturbereich, z. B. Bücher, und 12.000 für den Online-Verkauf bestimmte Artikelarten zu lagern. Allen Lösungen bieten einen direkten Zugriff auf die Produkte, was unerlässlich für eine schnelle Auftragszusammenstellung ist.

Land: **Frankreich** | Sektor: **Vertrieb**



VORTEILE

- **Optimale Ausnutzung der Fläche:** Die von Mecalux montierten Lagerlösungen optimieren jeden verfügbaren Millimeter, um ca. 110.000 Artikelarten für die Verbrauchermärkte, den Online-Verkauf und den Kulturbereich verwalten zu können.

- **Effiziente Kommissionierung:** Durch die Anordnung der Ware unter Berücksichtigung ihrer Eigenschaften und ihrer Nachfrage werden die Bewegungen der Kommissionierer optimiert und die Auftragszusammenstellung tatsächlich maximal beschleunigt.

- **Optimale Warenverwaltung:** Die Regale bieten einen direkten Zugriff auf die Ware und ermöglichen gleichzeitig die Klassifizierung der Produkte nach ihrer Größe und ihrem Umschlag.





Informationen zu E.Leclerc

Das Unternehmen begann seine Tätigkeit im Jahre 1940, als Edouard Leclerc einen Lebensmittelladen in der französischen Stadt Landerneau eröffnete. Dort verkaufte er Produkte des täglichen Bedarfs zu einem erschwinglichen Preis, vor allem Lebensmittel, Reinigungsmittel oder alkoholische Getränke.

Die Supermarktkette E. Leclerc ist ständig gewachsen und hat ihre Präsenz auf zurzeit sechs weitere europäische Länder ausgedehnt: Spanien, Italien, Polen, Portugal, Slowenien und Andorra. Sie beschäftigt mehr als 10.000 Mitarbeiter und besitzt zahlreiche Lager, Verbrauchermärkte, Supermärkte und Fachgeschäfte, die ihre Waren verkaufen.

Das „Drive-in“-Modell

Unternehmen bieten ihren Kunden immer mehr Möglichkeiten an, um ihren Einkauf

Durch die Behälterfördevorrichtungen werden die verschiedenen Ebenen der Bühnen miteinander verbunden

zu erleichtern. Eines der in vielen europäischen Ländern am häufigsten verwendeten Modelle ist als Drive-in-Modell bekannt. Dabei tätigen die Anwender ihre Einkäufe online und entscheiden anschließend, ob sie die Produkte zu Hause erhalten oder sie im Supermarkt ihrer Wahl abholen möchten, ohne aus dem Auto aussteigen zu müssen.

E. Leclerc ist eines der Pionierunternehmen, die dieses System in Frankreich eingeführt ha-



ben, und weitet es nun auf die anderen Länder, in denen es tätig ist, aus. Das Unternehmen besitzt eine Anlage in Tourlaville in der Normandie (Frankreich), von wo aus es die Produkte an seine Kunden im Norden des Landes versendet. Dort befinden sich vier Lager mit einer Gesamtfläche von 3.000 m². Das Unternehmen bat Mecalux um Mitarbeit bei der Ausstattung seiner Lager, da beide Firmen bereits vorher zusammengearbeitet hatten. Philippe Bataille, Geschäftsführer von E. Leclerc, erläutert: „Für uns war ganz klar, dass wir uns erneut an Mecalux wenden mussten, um dieses Projekt voranzubringen“.

Die Prioritäten von E. Leclerc waren ganz eindeutig: „Wir wollten mehr Waren lagern und letztendlich unseren Lagerraum optimieren“, erklärt Bataille. Das Lager musste so gestaltet werden, dass es die Verwaltung der Vielzahl an Artikelarten, mit denen

das Unternehmen arbeitet, erleichtert. Dazu gehören z. B. gekühlte, gefrorene und bei Umgebungstemperatur aufbewahrte Lebensmittel sowie Spielzeug.

Darüber hinaus ist hervorzuheben, dass die Auftragszusammenstellung der wichtigste Vorgang in den vier Lagern ist und die Anlage ebenfalls derart konzipiert werden musste, dass sie die Kommissionierung erleichtert und die Abläufe maximal beschleunigt.

Systeme, die die verfügbare Fläche optimal nutzen

Mecalux hat die vier Lager mit Regalen mit Laufgängen, Palettenregalen und Lagerbühnen ausgestattet. Diese Lösungen nutzen zum einen die gesamte Fläche und Höhe der Gebäude aus, um die größtmögliche Lagerkapazität zu bieten, und erleichtern zum anderen die Auftragszusammenstellung.



Durch die verschiedenen gewählten Lösungen ist es möglich, fast 110.000 Artikelarten effizient zu verwalten und die Auftragszusammenstellung zu beschleunigen

Systeme, die die Kommissionierung beschleunigen

Sowohl die Paletten- als auch die Kommissionierregale in den vier Lagern zeichnen sich durch ihre Zugänglichkeit aus, die die Handhabung der Ware beschleunigt, da die Kommissionierer die Artikel schnell aus den Lagerpositionen entnehmen können.

Die Zugänglichkeit erleichtert ebenfalls die Suche nach den Artikelarten. Jede Lagerposition ist für ein einziges Produkt bestimmt, dadurch wird die Warenverwaltung optimiert und die Möglichkeit von Fehlern minimiert. E.Leclerc verwaltet ca. 110.000 verschiedene Artikelarten. Die Regale verfügen über Ergänzungs- und Zubehörteile, um Produkte mit unterschiedlichen Größen, Merkmalen und Rotationen zu lagern.



„Wir sind sehr zufrieden mit der Anlage in Tourlaville, da wir dadurch unsere Produktivität steigern und unsere Kosten senken konnten. Tatsächlich hatten wir zunächst den Umzug in ein größeres Lager erwogen, dadurch dass wir jedoch den bereits vorhandenen Raum optimiert haben, konnten wir am selben Ort bleiben.“

Philippe Bataille
Geschäftsführer von E.Leclerc

Das Auffüllen wird in den arbeitsschwachen Zeiten durchgeführt, d. h., wenn weniger Aufträge zusammenzustellen sind.

Mecalux hat außerdem einen Förderkreislauf für Behälter montiert, der die verschiedenen Ebenen des Lagers miteinander verbindet. Durch dieses Transportsystem werden die Bewegungen der Lagerarbeiter minimiert, da sie nicht mehr das ganze Lager durchlaufen müssen, um die Artikel für die einzelnen Aufträge zu holen, sondern in dem ihnen zugewiesenen Bereich bleiben können.

„Wir haben sie wegen ihrer praktischen Anwendbarkeit ausgewählt“, sagt Philippe Bataille.

Die Regale sind je nach Höhe des jeweiligen Lagers sechs bis acht Meter hoch und darüber befinden sich Laufgänge oder erhöhte Gänge mit zwei bis drei Ebenen. Die Lager sind in Sektoren unterteilt, d. h. dass jeder Ebene der Lagerbühne, die jeweils einem Sektor entspricht und für gewisse Produktarten bestimmt ist, ist eine festgelegte Anzahl von Kommissionierern zugeordnet, die sich abhän-

gig von der Nachfrage und der Zahl der zusammenzustellenden Aufträge ändern kann.

Die Kommissionierer durchlaufen die Lagergänge, um die Artikel für die einzelnen Bestellungen zu entnehmen. Dabei befolgen sie die Methode der Gruppierung von Bestellungen, bei der während eines Durchlaufs mehrere Bestellungen gleichzeitig zusammengestellt werden. Anschließend werden die Produkte jedes Auftrags im Konsolidierungsbereich getrennt und sortiert, überprüft, verpackt sowie versandt.

