

## Praxisbeispiel: CCV

Automatisierte Fördervorrichtungen zur Verwaltung von 20.000 Produkten pro Tag

Land: Frankreich



**CCV hat im Nordosten Frankreichs ein neues Lager eingeweiht, mit dem das Unternehmen sein erwartetes Wachstum und die Herausforderungen des Omnichannel-Verkaufs bewältigen will. Zu diesem Zweck hat Mecalux einen Förderkreislauf für Behälter montiert, der den internen Warenfluss erhöhen soll. Welche Vorteile bietet diese Lösung? Die Anzahl der Produkte, die bei diesem Einzelhändler für Modeartikel täglich eintreffen, hat sich im Vergleich zu seinem vorherigen Lager um 66 % von 12.000 auf 20.000 Produkte erhöht.**

### Wachstum und Wandel

Die 1985 in Épinal (Frankreich) gegründete Firma CCV ist ein Mode-Einzelhandel, der Damen-, Herren- und Kindermode mehrerer Marken vertreibt. Sein Verkaufsslogan könnte nicht repräsentativer sein: „Ça change la vie“ (auf Deutsch: „Dies wird Ihr Leben verändern“). CCV zeichnet

sich durch ständige Veränderungen und Transformationen aus, um seinen Marktanteil zu erweitern und eine wachsende Zahl von Kunden im ganzen Land zu erreichen. Derzeit besitzt die Firma über 30 Filialen in ganz Frankreich, in denen sie ca. 20.000 Kleidungsstücke und Schuhe von mehr als 150 bekannten Marken ver-

kauft. Nach dem Erfolg, den sie mit der Eröffnung der Filialen erzielt hat, besteht ihr nächstes Ziel darin, den Online-Verkauf zu steigern, der derzeit 5 % des Gesamtumsatzes ausmacht. CCV hat sich vorgenommen, diesen Anteil auf 15 % zu steigern und ein Omnichannel-Geschäftsmodell zu etablieren.



Der Omnichannel-Vertrieb ist eine Marketingstrategie, von der besonders die Kunden profitieren, da sie die Möglichkeit haben, ihre Produkte über verschiedene Kanäle zu kaufen und zu erhalten. So können sie zum Beispiel in eine der 30 Filialen von CCV gehen oder auch wahlweise die Produkte über die Website kaufen und sie nach Hause liefern lassen oder an einer Abholstelle oder in einer der Unternehmensfilialen abholen. Aus logistischer Sicht ist der Omnichannel-Vertrieb jedoch äußerst komplex. Einerseits ist viel Platz erforderlich, um alle Produkte unterzubringen. Andererseits ist eine tadellose Organisation der Abläufe unerlässlich, um die Auftragszusammenstellung zu beschleunigen und die Bestellungen in kürzester Zeit auszuliefern.

CCV war entschlossen, das Omnichannel-Modell in seinem Unternehmen einzuführen und hat dazu eine neue 5.000 m<sup>2</sup> große Logistikeinrichtung in Capavénir-Vosges ganz in der Nähe von Épinal eingeweiht. Sie verfügt neben einem Verwaltungsbereich über eine Fläche von 4.000 m<sup>2</sup>, auf der 100.000 Produkte gelagert werden (ca. 12.000 Artikelarten) und wo täglich 20.000 Artikel eintreffen.

## Hohes Maß an Aktivität: Hier werden 12.000 verschiedene Artikelarten gelagert und täglich 20.000 Produkte gehandhabt, dies sind 66 % mehr als im früheren Lager

### Mehr Schnelligkeit im neuen Lager

Bei der Inbetriebnahme dieses Lagers war es für Michel Gladstein, CEO von CCV, vollkommen klar, dass er die Logistik komplett erneuern musste. Er erklärt es so: *„Vorher wurden alle unsere Abläufe manuell durchgeführt. Die Lagerarbeiter mussten viele Strecken zurücklegen, um die Waren von einem Ort zum anderen zu bringen, was viel Zeit erforderte und die Möglichkeit von Fehlern erhöhte.“*

Dem Unternehmen war sehr wohl bewusst, dass dies einer der verbesserungswürdigen Bereiche war: *„Wir wollten vor allem die Wege der Lagerarbeiter verkürzen, da sie sich in der gewonnenen Zeit an anderen Aufgaben widmen konnten, was sich auf die Produktivität des gesamten Lagers auswirken würde. Außerdem wollten wir bei gleichbleibender Zahl von Lagerar-*

*beitern die Anzahl der täglichen Produktbewegungen erhöhen“*, sagt Gladstein.

Um die Agilität zu erhöhen, wollte das Unternehmen ein Arbeitssystem nach dem Prinzip „Just-in-Time“ einführen, bei dem die Lager- und Versandzeiten der Waren minimiert werden. Das Lager verfügt lediglich über die Waren, die unbedingt nötig sind, um seine Kunden zu beliefern. Daher werden viele Aufträge mittels *Cross-Docking* zusammengestellt, d. h., nach dem Eintreffen der Produkte von den Lieferanten werden diese direkt weiter versandt, ohne sie einzulagern. Wie konnte CCV dann die internen Warenbewegungen beschleunigen? Nach einer Analyse der Anforderungen schlug Mecalux vor, einen kompletten Förderkreislauf für Behälter einzurichten. Michel Gladstein sagt dazu: *„Die Fördervorrichtungen arbeiten reibungslos und sind sehr praktisch.“*



**Michel Gladstein**  
CEO von CCV

*„Dank der Fördervorrichtungen haben wir unsere Produktivität gesteigert: Unsere Prozesse sind nun viel schneller und zuverlässiger. Derzeit maximieren wir unsere Online-Verkäufe und benötigen daher eine effiziente Kommissionierung. Angesichts des Erfolgs der Fördervorrichtungen könnten wir durchaus in Erwägung ziehen, weitere Abläufe in unserem Lager zu automatisieren.“*

*Da sie die Wege der Lagerarbeiter verkürzen, können sich diese auf andere manuelle Aufgaben konzentrieren, wodurch wir Leerlaufzeiten beseitigt haben.“*

Das Ergebnis war ein voller Erfolg. CCV erhält nun 20.000 Artikel täglich, das sind 66 % mehr als im alten Lager, wo nur 12.000 Artikel eintrafen. Außerdem werden täglich bis zu 800 Aufträge zusammengestellt und versandt.

### Automatische Verbindung zwischen verschiedenen Bereichen

Die im Lager von CCV installierten Fördervorrichtungen verbinden automatisch den Kommissionierbereich mit dem Konsolidierungs- und Versandbereich.

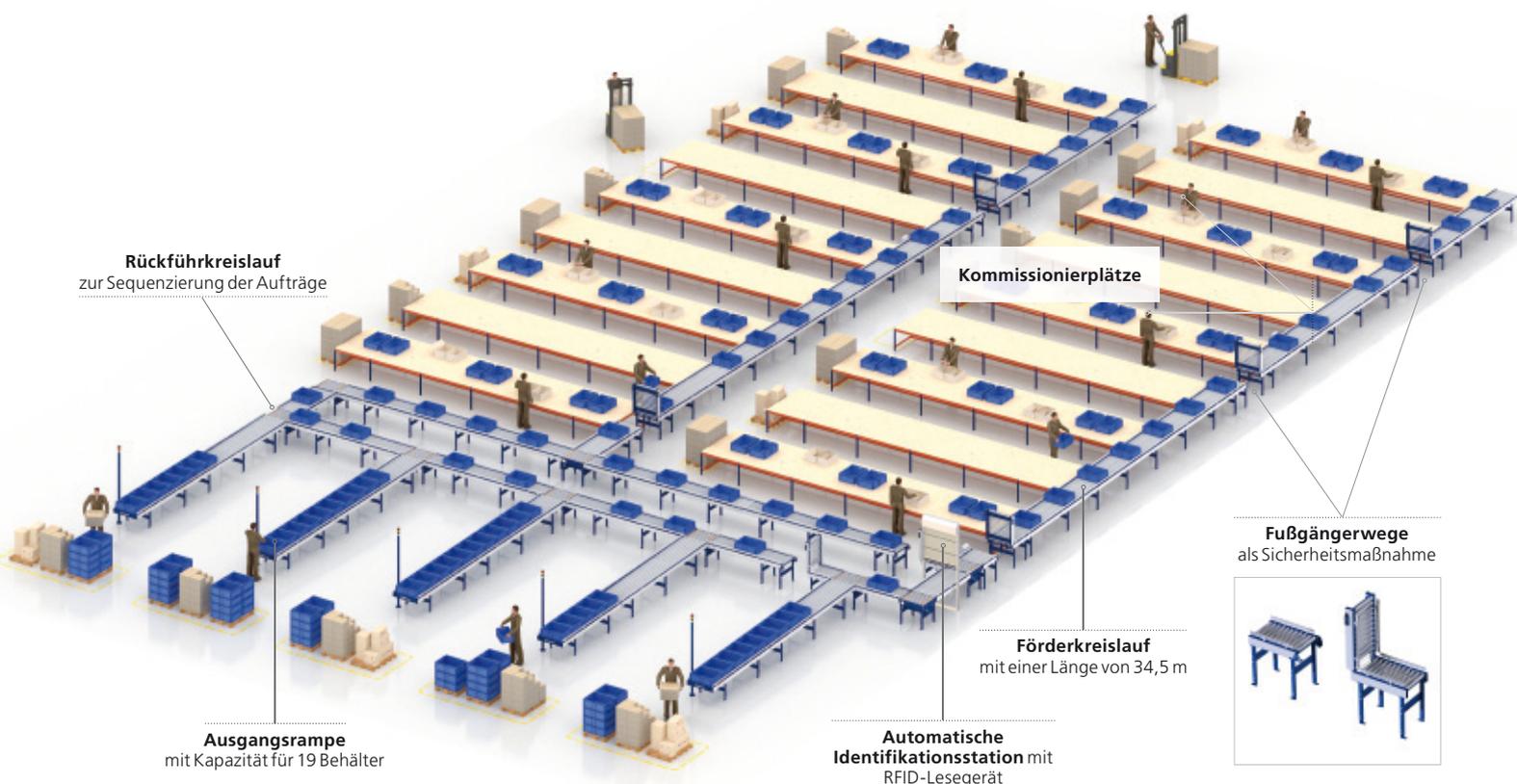
Die Lagerarbeiter, die an den Kommissionierplätzen arbeiten, erhalten die palettierte Ware, vor allem Textilien und Schuhe. Anschließend beginnen sie auf großen, speziell dafür vorgesehenen Tischen mit der Zusammenstellung der Aufträge. Wenn der Auftrag abgeschlossen ist, setzen sie die Kiste auf diejenigen der beiden Förderkreisläufe, der ihrem Kommissionierplatz zugewiesen ist. Diese 34,5 m langen Kreisläufe sind automatisch mit einem Rückföhrbereich verbunden. An diesem befindet sich eine Station zur automatischen Artikelerkennung, die mit einem RFID-Lesegerät ausgestattet ist. Wenn die Kiste diese Station durchläuft, weist das System ihr eine der fünf Ausgangsrampen zu. Diese 12 m langen Ram-

pen arbeiten nach dem Schwerkraftprinzip, d. h. sie haben eine leichte Neigung, damit die Kisten sich selbstständig bis zum Ende des Förderers bewegen können. Auf jeder Rampe finden bis zu 19 Kisten Platz, sodass insgesamt 95 Kisten auf ihren Versand warten können.

Die Rückführung dient dazu, die Kisten sequenziell auf die Rampen zu verteilen und so die anschließende Konsolidierung und den Versand der Ware zu erleichtern. Falls eine der Rampen bereits voll mit Kisten ist, ordnet das System an, dass die für diese Rampe bestimmten Kisten im Rückföhrkreislauf verbleiben, bis Platz auf der Rampe frei wird. *„Die Fördervorrichtung ließ sich perfekt in die Organisation unseres Lagers integrieren und unsere Mitarbeiter haben sich problemlos an dieses neue Arbeitsmittel gewöhnt“*, freut sich der CEO. Als zusätzliche Sicherheitsmaßnahme verfügt der Kreislauf über sechs Fußgängerwege, an denen die Bediener den Kreislauf in einem Notfall überqueren können.

### Logistische Herausforderungen im Modebereich

Der Multimarken-Einzelhändler CCV steht vor einer großen Herausforderung: eine wachsende Zahl von Kunden in seinen 30 Filialen in ganz Frankreich zu bedienen und gleichzeitig die Bestellungen an die



Kunden auszuliefern, die über seine Website ccvmode.com einkaufen. Wie kann er dies erreichen? Indem er die Abläufe in seinem Lager in Capavenir-Vosges beschleunigt und die Arbeit seiner Mitarbeiter durch die Automatisierung des internen Transports erleichtert. Auf diese Weise stellt das Unternehmen sicher, dass sich die Lagerarbeiter ausschließlich auf die Kommissionierung konzentrieren können. Michel Gladstein, CEO von CCV, erläutert: „Nachdem

*wir verschiedene Angebote miteinander verglichen hatten, haben wir uns für Mecalux entschieden, da es sich um eines der führenden Unternehmen auf dem Markt handelt, was uns in unserer Entscheidung bestärkt hat. Wir sind sehr zufrieden mit dem Ergebnis; wir haben gesehen, dass das Unternehmen über die Produktionsmittel verfügt, um sich an jede Anforderung anpassen zu können. Ein weiterer Pluspunkt war die umfassende Betreuung*

*und Nachverfolgung während des gesamten Montageprozesses.“*

Die Fördervorrichtungen von Mecalux tragen dazu bei, dass die Ware nicht mehr manuell transportiert werden muss, und erhöhen so den internen Warenfluss. Dank der Automatisierung ist das neue Logistikzentrum von CCV in der Lage, 12.000 Artikelarten zu lagern und den täglichen Empfang von 20.000 Produkten zu handhaben.



#### Vorteile für CCV

- **Leistungssteigerung:** Mit diesem neuen Lager konnte die Anzahl der von CCV täglich gehandhabten Produkte um 66 % gesteigert werden.
- **Schnelligkeit und Sicherheit:** Die Fördervorrichtungen beschleunigen den internen Warentransport erheblich und minimieren gleichzeitig das Unfallrisiko. Außerdem können sich die Lagerarbeiter dadurch anderen höherwertigen Aufgaben widmen.
- **Automatische Verbindung:** Die Fördervorrichtungen verbinden die Kommissionierplätze automatisch mit dem Versandbereich und sorgen für einen sicheren Transport der Bestellungen in der richtigen Reihenfolge.

**CCV**  
ÇA CHANGE LA VIE