



Praxisbeispiel: Plásticos Vidal

Kommissionierlösungen bei einem Non-Food-Discounter

Land: Spanien



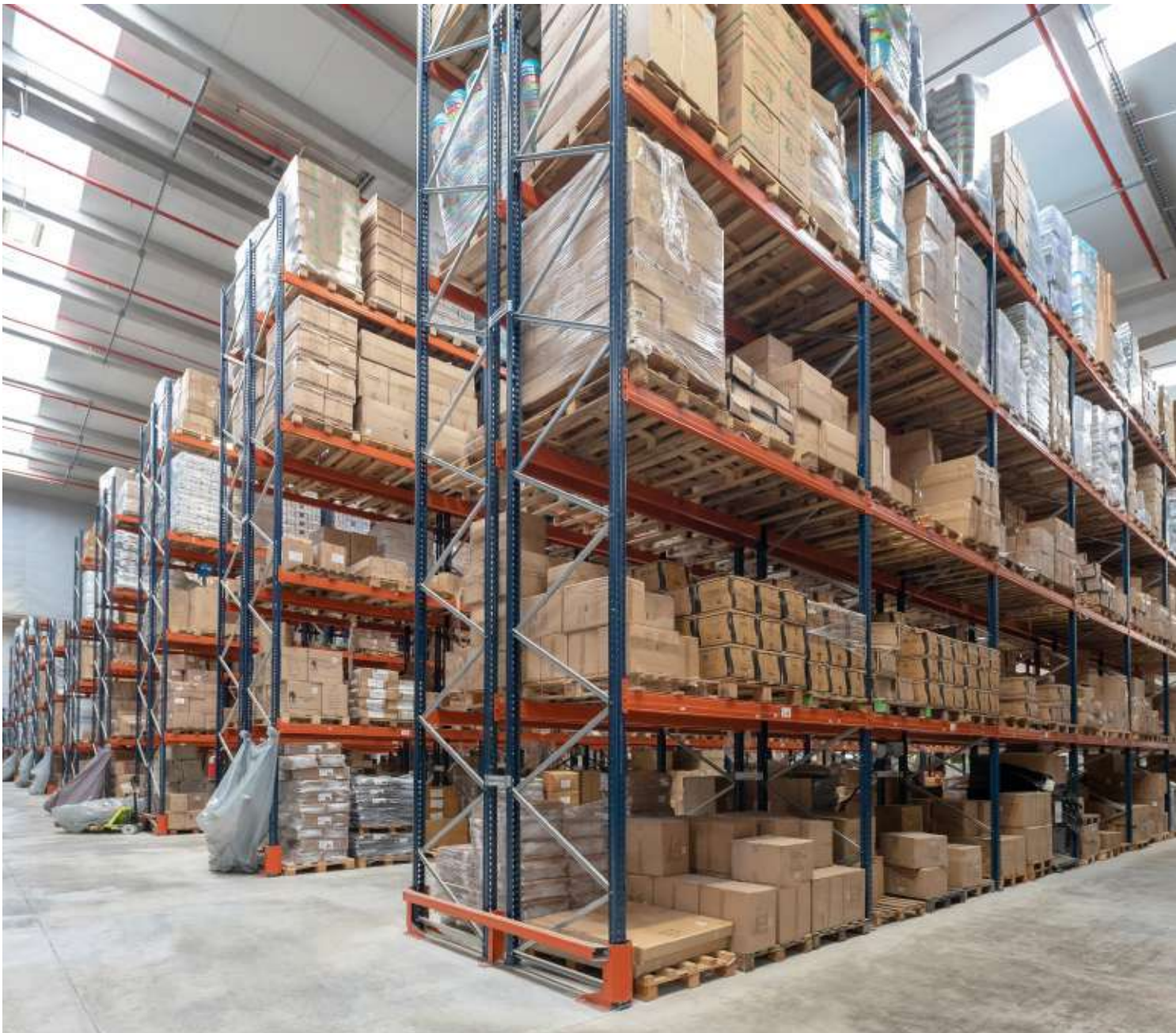
Plásticos Vidal, eines der renommiertesten spanischen Unternehmen auf dem Sektor der Non-Food-Discounter, besitzt ein Lager im valencianischen Ollería, das sich durch seine große Fläche (18.700 m²) auszeichnet. Mecalux hat es mit vier Lagerlösungen ausgestattet, die zur Verwaltung der mehr als 5000 Artikelarten des Unternehmens dienen: konventionelle Palettenregale, Kommissionierregale, Einfahrregale und das halbautomatisierte Pallet-Shuttle-System. Insgesamt erreicht das Lager eine Lagerkapazität von 23.480 Paletten.



Informationen zu Plásticos Vidal

Plásticos Vidal ist ein 1999 in Ollería (Comunidad Valenciana) gegründetes spanisches Unternehmen, das Produkte für Non-Food-Discounter an Großhändler verkauft. In den letzten Jahren hat das Unternehmen international expandiert und sein Sortiment erweitert, sodass es inzwischen in über 20 Ländern vertreten ist.

Non-Food-Discounter tauchten in Spanien erstmals in den 1930er Jahren auf, erreichten aber erst in den 1980er Jahren größeren Erfolg und größere Beliebtheit. Sie ähneln den in Deutschland weit verbreiteten Euro-Läden, in denen man alle Arten von Haushaltsartikeln zu einem sehr günstigen Preis finden kann, von Reinigungsmitteln bis hin zu Spielzeug.



In Bereiche aufgeteiltes Lager

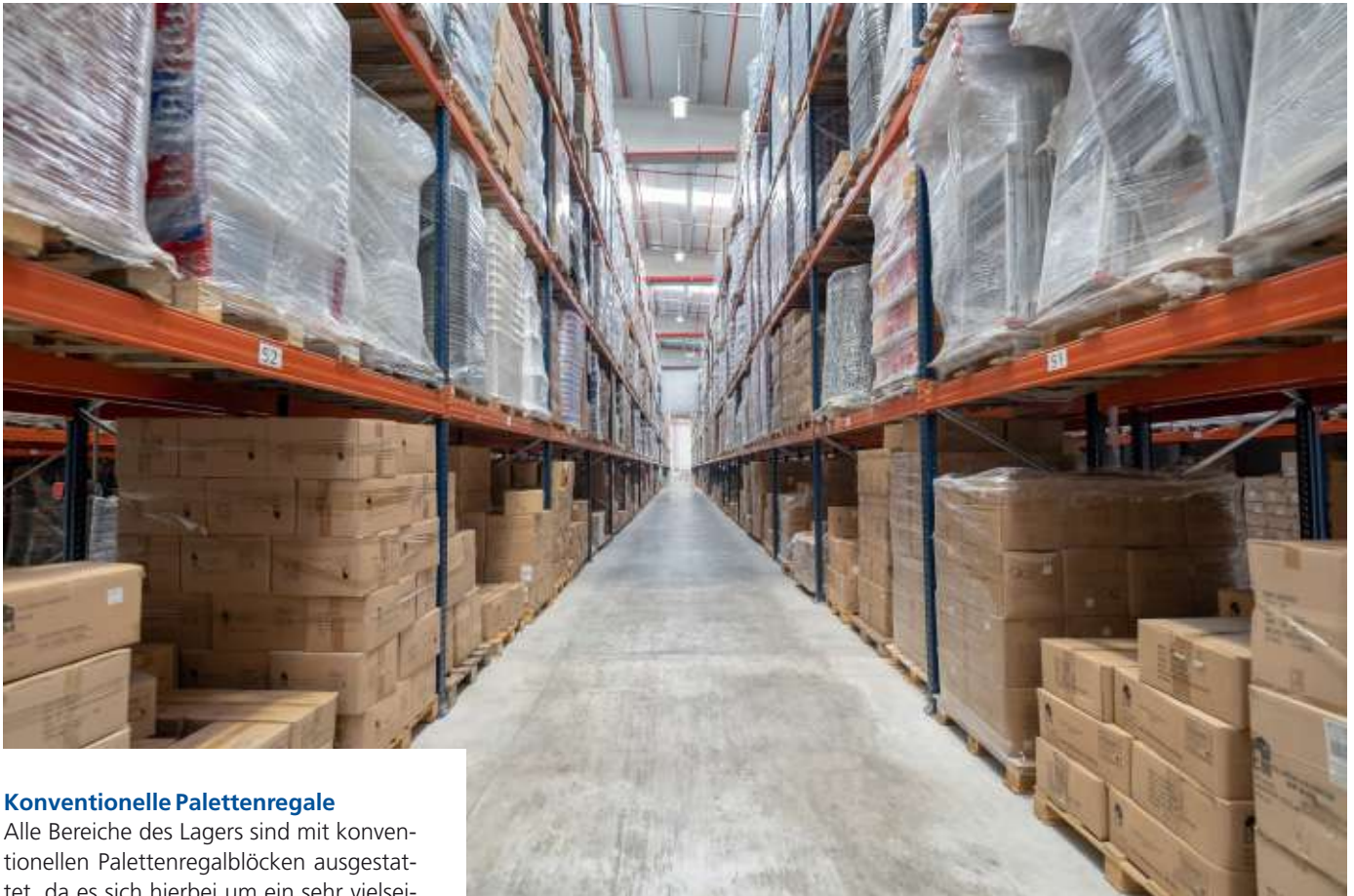
In seinem Logistikzentrum benötigte Plásticos Vidal die entsprechende Lagerkapazität, um die mehr als 5000 angebotenen Artikelarten unterzubringen, sowie eine Lösung, die alle Abläufe, einschließlich der Auftragszusammenstellung, erleichtert. Im Lager werden täglich durchschnittlich 100 Aufträge zusammengestellt, die aus jeweils 200 Auftragspositionen bestehen und die an Kunden auf der ganzen Welt geliefert werden. Kürzlich hat das Unternehmen in Ollería ein neues Logistikzentrum mit einer Fläche von 18.700 m² eingeweiht, das in fünf verschiedene Bereiche aufgeteilt ist. Täglich kommen zwischen 200 und 400 Paletten aus China mit Produkten an, die für den täglichen Bedarf bestimmt sind oder einer stark saisonal geprägten Nachfrage unterliegen.

Durch die Einteilung in Bereiche ist es möglich, dieses Palettenvolumen nach Eigenschaften, Abmessungen und Nachfrage zu klassifizieren. Darüber hinaus hat sie zu einer besseren Organisation der Arbeit geführt, weil den Kommissionierern jeweils ein bestimmter Bereich für die Auftragszusammenstellung zugewiesen wurde, was die Produktivität des Zentrums erhöht.

Mecalux hat das Logistikzentrum mit vier Lagersystemen ausgestattet, die sich an die große Produktvielfalt anpassen können:

- Konventionelle Palettenregale
- Kommissionierregale
- Einfahrregale
- Regale mit dem Pallet-Shuttle-System



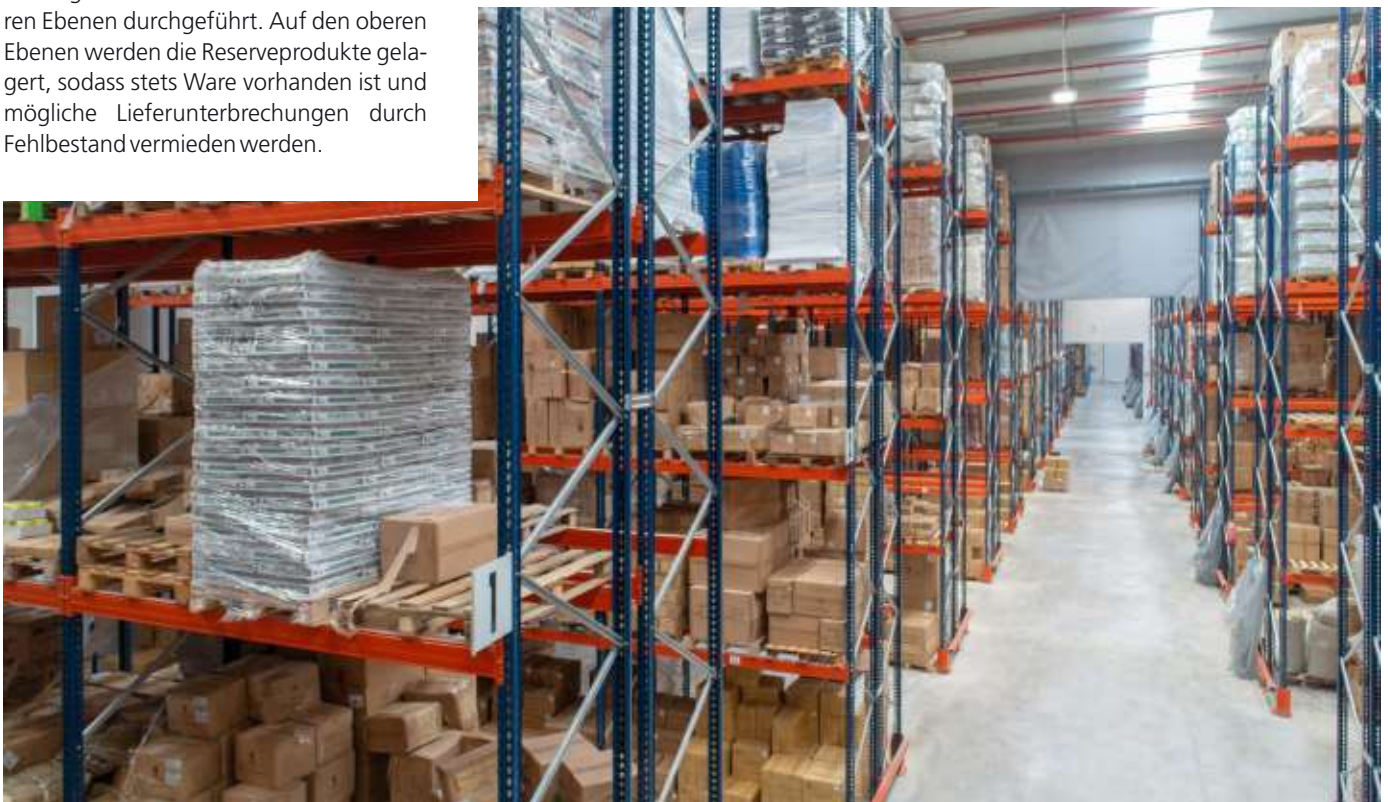


Konventionelle Palettenregale

Alle Bereiche des Lagers sind mit konventionellen Palettenregalblöcken ausgestattet, da es sich hierbei um ein sehr vielseitiges System handelt. Die Regale können durch Komponenten ergänzt werden, die sich an die Abmessungen der Lagerpositionen und an die der Paletten anpassen.

In diesen Regalen wird die Kommissionierung direkt von den Paletten der unteren Ebenen durchgeführt. Auf den oberen Ebenen werden die Reserveprodukte gelagert, sodass stets Ware vorhanden ist und mögliche Lieferunterbrechungen durch Fehlbestand vermieden werden.

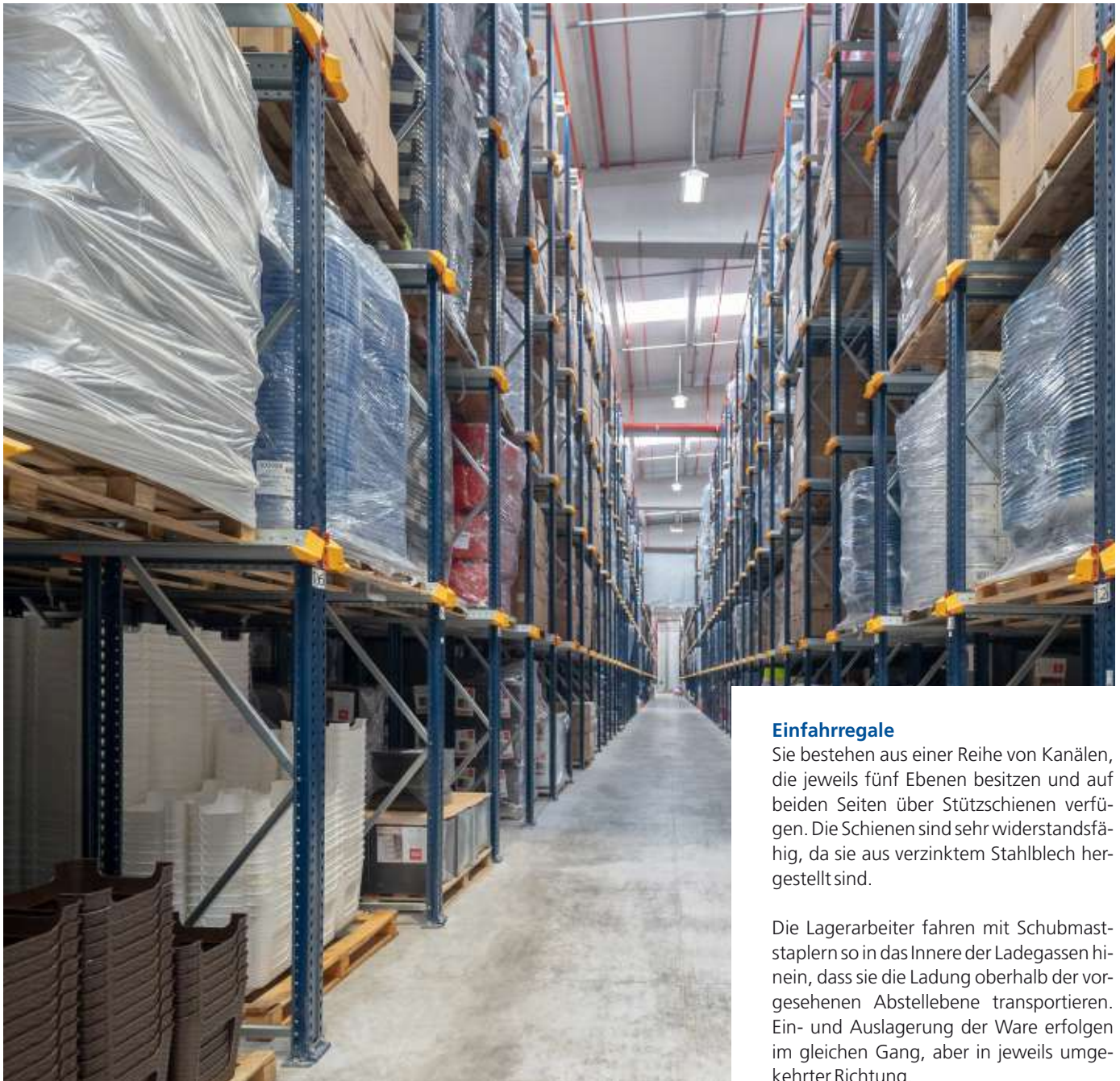
Die konventionellen Palettenregale des Logistikzentrums von Plásticos Vidal bieten eine Lagerkapazität von 13.695 Paletten



Kommissionierregale

An einer Seitenwand des Lagers wurden 3 m hohe Kommissionierregale montiert. Diese Regale sind äußerst robust und bieten einen direkten Zugriff auf die Produkte, was eine schnelle Entnahme der Ware aus ihren Lagerpositionen ermöglicht.

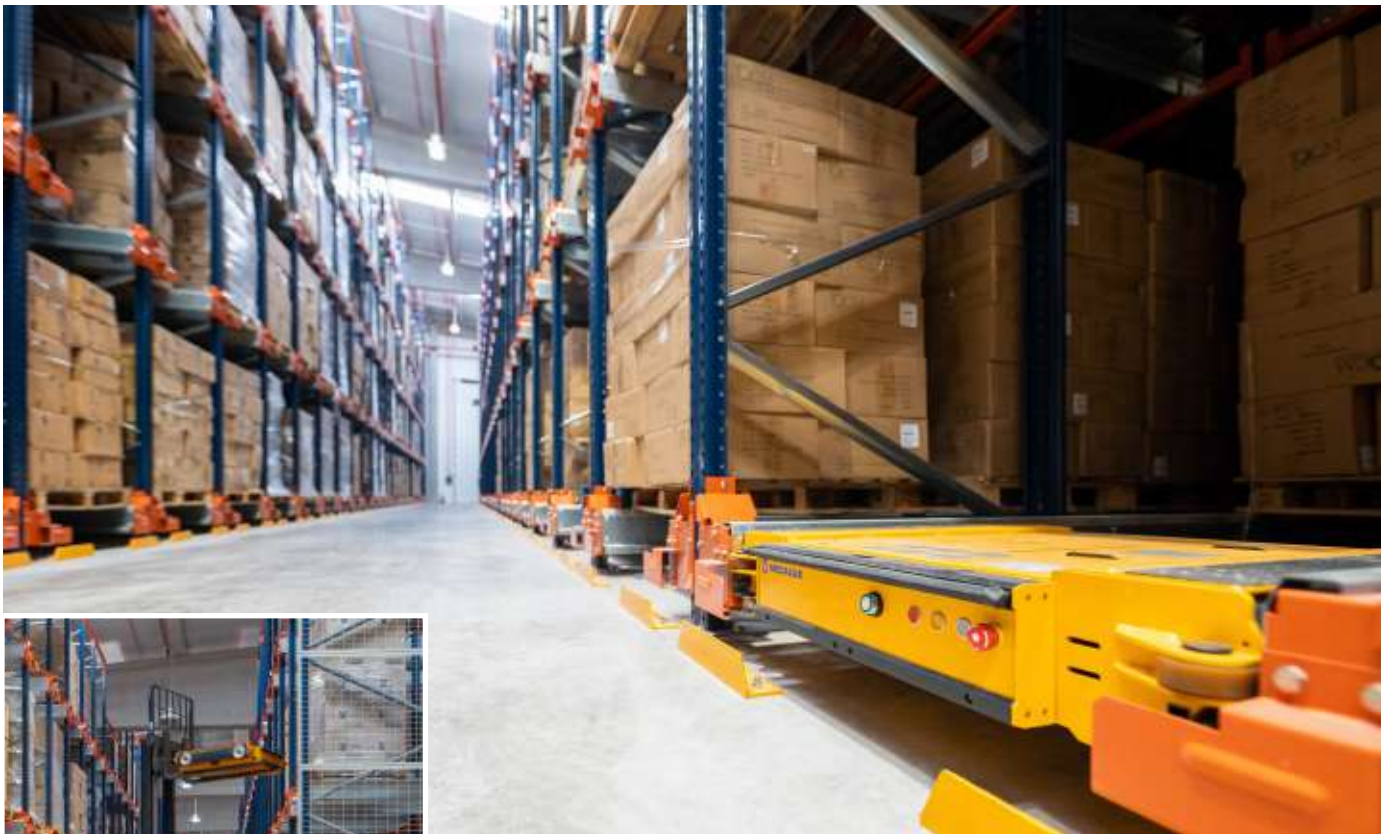
Die Kommissionierer durchlaufen das Lager und befolgen dabei die Anweisungen auf den Handscannern, um die Artikelarten für die einzelnen Bestellungen zu entnehmen. Nach Abschluss des Auftrags wird dieser in den Konsolidierungsbereich transportiert, in dem er auf seine Richtigkeit überprüft, verpackt sowie etikettiert und die notwendige Dokumentation für seinen Versand gedruckt wird.



Einfahrregale

Sie bestehen aus einer Reihe von Kanälen, die jeweils fünf Ebenen besitzen und auf beiden Seiten über Stützschiene verfügen. Die Schienen sind sehr widerstandsfähig, da sie aus verzinktem Stahlblech hergestellt sind.

Die Lagerarbeiter fahren mit Schubmaststaplern so in das Innere der Ladegassen hinein, dass sie die Ladung oberhalb der vorgesehenen Abstellenebene transportieren. Ein- und Auslagerung der Ware erfolgen im gleichen Gang, aber in jeweils umgekehrter Richtung.



Pallet-Shuttle-System

Mecalux hat 3 Blöcke mit Einfahrregalen montiert, die 11 m hoch sind, fünf Ebenen mit einer Tiefe von 8,6/7,25/6,9 m besitzen und vom Pallet Shuttle bedient werden. Diese Lösung nutzt jeden Millimeter des Lagers aus, um mehr Lagerkapazität zu schaffen.

Gleichzeitig wird die Ein- und Auslagerung der Ware beschleunigt, da das motorisierte Shuttle die Bewegungen selbstständig ausführt. All dies macht es zu einem idealen Lagersystem für die Produkte mit dem höchsten Verbrauch, da es mehr Paletten aufnehmen kann und für deren schnelle Ein- und Auslagerung sorgt.

Die Funktionsweise des Pallet Shuttles zeichnet sich durch ihre Einfachheit und ihren minimalen Personalbedarf aus:

1. Die Lagerarbeiter setzen das motorisierte Shuttle mit Schubmaststaplern in den entsprechenden Kanal.
2. Die Lagerarbeiter setzen die Paletten in der ersten Position der Regale ab.
3. Das Pallet Shuttle transportiert die Paletten selbstständig bis zur ersten freien Lagerposition innerhalb des Kanals.
4. Zur Entnahme der Ware wird der gleiche Vorgang in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt.

Die Lagerarbeiter verwenden einen Tablet-PC mit WLAN-Verbindung, um die Befehle zur Bewegung an die motorisierten Shuttles zu übermitteln. Damit können sie die Anzahl der ein- oder auszulagernden Paletten auswählen, eine Bestandsaufnahme durchführen oder das autorisierte Personal bestimmen.



Vorteile für Plásticos Vidal

- **Maximale Lagerkapazität:** Die vier Lagerlösungen bieten insgesamt eine Lagerkapazität von 23.480 Paletten.
- **Optimale Organisation:** Die Aufteilung des Lagers in Bereiche und die Verwendung von konventionellen Palettenregalen, Einfahrregalen, Kommissionierregalen und Regalen mit Pallet Shuttle ermöglicht die Klassifizierung der Waren nach ihren Eigenschaften.
- **Effizientes System für die Zusammenstellung von Aufträgen:** Die Anordnung der Ware trägt dazu bei, die Bewegungen der Lagerarbeiter zu optimieren und beschleunigt letztendlich die Kommissionierung.



Technische Daten

Konventionelle Palettenregale

Lagerkapazität	13.695 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	800 kg
Regalhöhe	9 m

Kommissionierregale

Anzahl der Module	90
Abmessungen der Module	3300/2225 x 1000 mm
Regalhöhe	3 m

Einfahrregale

Lagerkapazität	6465 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	800 kg
Regalhöhe	10 m

Pallet-Shuttle-System

Lagerkapazität	3320 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	800 kg
Regalhöhe	11 m