

Praxisbeispiel: Motores

Kommissionierlösungen für Autoersatzteile

Land: Polen



Motores, Vertriebshändler von Autoersatzteilen, hat ein modernes Logistikzentrum in Jasionka (Polen) in Betrieb genommen, von dem aus es seine Produkte an die Autohäuser und -werkstätten des Landes vertreibt. Das Lager besteht aus einer Lagerbühne mit Kommissionierregalen und Palettenregalen, die zur Lagerung von Autoscheiben in speziellen Behältern und der übrigen sperrigen Artikel vorgesehen sind.

Neues Lager in Polen

Motores wurde 1996 gegründet und ist einer der größten Vertriebshändler von Ersatzteilen für die polnische Automobilindustrie. Durch die erfolgreiche Zusammenarbeit mit mehreren Lieferanten ist es dem Unternehmen möglich, ein breites Angebot an Produkten zu einem sehr wettbewerbsfähigen Preis anzubieten.

Vor Kurzem hat Motores ein 2.200 m² großes neues Lager in Jasionka (Polen) eingeweiht, in dem es seine gesamte Produktpalette lagert. Von dort werden die Artikel an die Kunden des Unternehmens – hauptsächlich Autohäuser und -werkstätten – überall im Land verteilt.

Mit der Inbetriebnahme des Lagers möchte das Unternehmen die Handhabung eines seiner empfindlichsten und gefragtesten Produkte verbessern: Autoscheiben. Außerdem wollte es die Betriebskosten minimieren, um die Produkte zu einem wirtschaftlicheren Preis vertreiben zu können.

Mecalux analysierte die Bedürfnisse von Motores sehr genau und schlug eine personalisierte Lösung vor, die alle Anforderungen des Unternehmens bei Weitem erfüllt. Das Endergebnis ist ein Lager, das aus



Jerzy Rzesutek
Eigentümer von Motores

„Bei der Wahl unseres Logistiklieferanten waren die Robustheit und Langlebigkeit der Installation sehr wichtige Aspekte, und unsere Erwartungen wurden zu 100 % erfüllt. Ich kann Mecalux allen Unternehmen, die glauben, dass Qualität und Langlebigkeit des Lagersystems von zentralem Wert sind, voll und ganz empfehlen.“

Palettenregalen und einer Lagerbühne mit zwei Ebenen zusätzlich zur Bodenebene besteht, wobei in jeder Ebene Kommissionierregale installiert wurden.

Palettenregale

Diese sind 5 m hoch und in vier Ebenen unterteilt. Auf jeder von ihnen werden palettierte Waren sowie Autoscheiben in speziellen Holzbehältern gelagert. Durch die Lagerung der Scheiben in Behältern werden diese bei der Beförderung durch das Lager vor Unfällen durch Stöße geschützt, wengleich die Lagerarbeiter wissen, dass sie die Ladungen mit besonderer Vorsicht handhaben müssen. Die Regale bieten einen direkten Zugriff auf die Ware. Dies ist

ein großer Vorteil für Motores, da die Lagerarbeiter die Ladeeinheiten einfacher und vorsichtiger einsetzen und entnehmen können. Außerdem trägt dies zur Kontrolle des verfügbaren Bestands bei, da jede Lagerposition für eine einzige Artikelart vorgesehen ist.

In den Regalen werden ebenfalls sperrige Produkte und Reservepaletten mit Waren für die Kommissionierregale gelagert. Täglich gehen durchschnittlich 60 Paletten mit Produkten von Lieferanten im Lager von Motores ein. Anschließend müssen die Lagerarbeiter diese nach ihren Abmessungen und ihrer Nachfrage an ihrer entsprechenden Lagerposition lagern.

In jeder Ebene wurden Schwingtüren installiert, um die Ladung und Entladung der Paletten vollkommen sicher durchführen zu können



Kommissionierregale

Die Lagerbühne ist 7,5 m hoch und in drei Ebenen unterteilt. Diese Lösung nutzt die gesamte Höhe des Logistikzentrums maximal, um den verfügbaren Raum zu maximieren und eine größere Lagerkapazität zu erreichen. Auf den beiden oberen Ebenen wurden 2,5 m hohe Kommissionierre-

gale installiert. Diese Regale zeichnen sich auch durch ihre Zugänglichkeit aus, wodurch die Handhabung der Ware erleichtert wird.

Die Kommissionierregale sind sehr vielseitig, da sie mit Ergänzungs- und Zubehörfächern ausgestattet sind, um alle Artikelar-

ten zu lagern (von größeren Flaschen bis hin zu kleinen Behältern). Sie ermöglichen zudem die Klassifizierung der Produkte mit ähnlichen Eigenschaften in denselben Bereichen. Die gute Organisation der Ware hilft den Lagerarbeitern dabei, die Artikelarten, aus denen sich der jeweilige Auftrag zusammensetzt, zu finden.



Vorteile für Motores

- **Flexibilität der Betriebsabläufe:** Die Anordnung des Lagers unterstützt die Lagerarbeiter bei der Auftragszusammenstellung. Jeder Ebene ist eine bestimmte Zahl von Kommissionierern zugeordnet, die sich abhängig von der Nachfrage ändert.
- **Optimale Warenverwaltung:** Die Regale bieten einen direkten Zugang zur Ware und beinhalten gleichzeitig Komponenten, die die Klassifizierung der Produkte nach ihrer Größe und ihren Eigenschaften ermöglichen.



Technische Daten

Palettenregale

Lagerkapazität	550 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1.200 / 1.500 / 1.800 / 1.950 mm
Höchstgewicht der Paletten	1.000 kg
Regalhöhe	5 m

Kommissionierregale

Lagerkapazität	362
Regalhöhe	2,5 m