

Nicht wenige Köche - spitzenmäßiger Brei

Gerade eben war Ostern – ein Anlass, zu dem gerne kleine Aufmerksamkeiten geschenkt und Wohnungen, Auslagen, aber auch Büros dekoriert werden. Eine gute Anlaufstelle für saisonale Dekorationsartikel (und Vieles mehr) sind LiBRO und PAGRO, Töchter der MTH Retail Group Austria. Damit die Regale stets gefüllt werden, hat das Unternehmen im burgenländischen Müllendorf ein neues Distributionszentrum errichten lassen.

DAS NEUE LAGER DER
MTH RETAIL GROUP IST
DA...

G ab es davor noch vier Standorte, beliefert das neue Zentrallager seit seiner Fertigstellung 2014 nun alle 240 LiBRO- und 140 PAGRO-Filialen in ganz Österreich. Dass nun alles reibungslos läuft, ist dem guten Zusammenspiel aller Beteiligten zu verdanken. Federführend dabei fungierte der Ausschreibungsgewinner Kardex Mlog, der als Generalunternehmer den Kochlöffel fest in der Hand hielt. „Vier Läger gleichzeitig an einem Standort zusammenzufassen, bedeutet eine große Herausforderung“, gesteht Projektleiter Andreas Koch bei Kardex.

Gemeinsam mit der Metasyst GmbH, der Interroll AG, SRD Maschinenbau GmbH, der Kocher Regalbau GmbH und dem Logistikberater Econsult, der die Planung im Vorfeld übernommen hatte, entstand aber nach einer anfangs wohl etwas zäher Startphase ein effizientes Distributionszentrum, das dank seiner Erweiterbarkeit auch in Zukunft noch die Anforderungen erfüllen wird. „Interroll ist unser langjähriger Partner, SRD wurde von der MTH Group mitausgewählt, weil die technologischen Anforderungen am besten umgesetzt wurden. Auch Metasyst wurde von der MTH Group an Bord geholt, weil sie schon Vorlieferant war“, begründet Koch die Auswahl.

Mensch + Maschine

Insgesamt umfasst das neue Zentrallager eine Fläche von 23.000 m². Das 13gassige, 25 Meter hohe, vollautomatische Hochregallager mit einfach tiefer Lagerung bietet 18.000 Palettenstellplätze auf 12 Ebenen. Hier werden stündlich bis zu 520 Paletten ein- so-



^ **Ulrich Skasik, Standortleiter**
MTH Logistik GmbH

wie ausgelagert. Hinzu kommen 5.000 Palettenplätze im manuellen Regallager. „Hier lagern die Saisonartikel und jene Stücke, die zu groß für den Sorter sind“, erklärt MTH-Logistikleiter Ulrich Skasik. Hinzu kommen Speziallagerplätze für jene Artikel, deren Lagerung auf Palette sich aufgrund ihrer geringen Verbrauchsmengen nicht auszahlt, wie beispielsweise Tonpapier. Auch Gefahrgutschränke – etwa für Sprühkleber – befinden sich im manuellen Lager, von einer vollautomatischen Anlage wurde bewusst abgesehen. Insgesamt sind an dem Standort 130 Mitarbeiter beschäftigt, davon 120 Vollzeit im Einschicht-Betrieb. Die Mitarbeiter in der manuellen Verteilung hatten die Wahl zwischen Scanner oder Pick by Voice, letzteres hat jedoch wenig Anklang gefunden“, verrät Skasik.

Index

MTH Retail Group
www.mth-retail-
group.com

Neben der Filialbelieferung erfolgt auch die komplette Erledigung der LiBRO Online-Shop-Bestellungen von hier aus. „Der Online-Shop wird bei uns quasi wie eine gewöhnliche Filiale behandelt“, erläutert Skasik, „zwischen 200 und 300 Pakete pro Tag gelangen zur Auslieferung.“ Der Anteil der automatischen Kommissionierung liegt – abhängig von der Saison – bei rund 10 Prozent.

Rundgang durch die Anlage

Im Wareneingang übernehmen 10 Personen manuell die Waren, scannen die Lieferungen und prüfen die Lieferscheine. Insgesamt kommen täglich zwischen 700 und 1.000 Paletten von 50 bis 60 verschiedenen Lieferanten an, von den 13 Toren sind 10 stets für den Wareneingang reserviert.

Jeder einzelne Artikel bekommt seine eigene Lagereinheit (LE) zugewiesen und wird in eine von sechs Kommissionierklassen eingeteilt. Hinzu kommen bei Bedarf noch Spezifikationen wie etwa „zerbrechlich“. Nach der Übernahme kommt die Ware mitsamt Palette auf die Fördertechnik, wo die LE automatisch eingelesen und die Palette geprüft wird, schließlich wird sie vom Querverschiebewagen weiterbefördert.

Während Ganzpaletten automatisch kommissioniert werden, erfolgt die manuelle Kommissionierung vom Lagerplatz. Im chaotischen HRL verrichten 13 MTWIN von Kardex Mlog mit einer Leistung von 520 Paletten/h zuverlässig ihre Arbeit. Um Mitternacht werden die Bestellungen der einzelnen Filialen vom



KARL GIGERL

WEITER >

MTH Retail Group



ZENTRALLAGER AT-MÜLLENDORF

kardexmlog
Just move it!

Auftraggeber: MTH Retail Group
Generalunternehmer: Kardex Mlog

HOCHREGALLAGER:

Abmessung (B x H x T): 60 x 26 x 70 m
Anzahl Stellplätze: 18154
Ladehilfsmittel: Europalette (EUR):
1360 x 950 x 1200/1600/2100 mm

REGALBEDIENGERÄTE:

Typ: MTwin mit Kommissionierkabine
Anzahl: 13 Stk.
Höhe: 26 m
Teleskoppabel: 2 pro RBG auf Scherenhubstischen
Traglast: 2 x 1000 kg + 1 Bedienerperson
Durchsatz: 520 Paletten/h

FÖRDERTECHNIK:

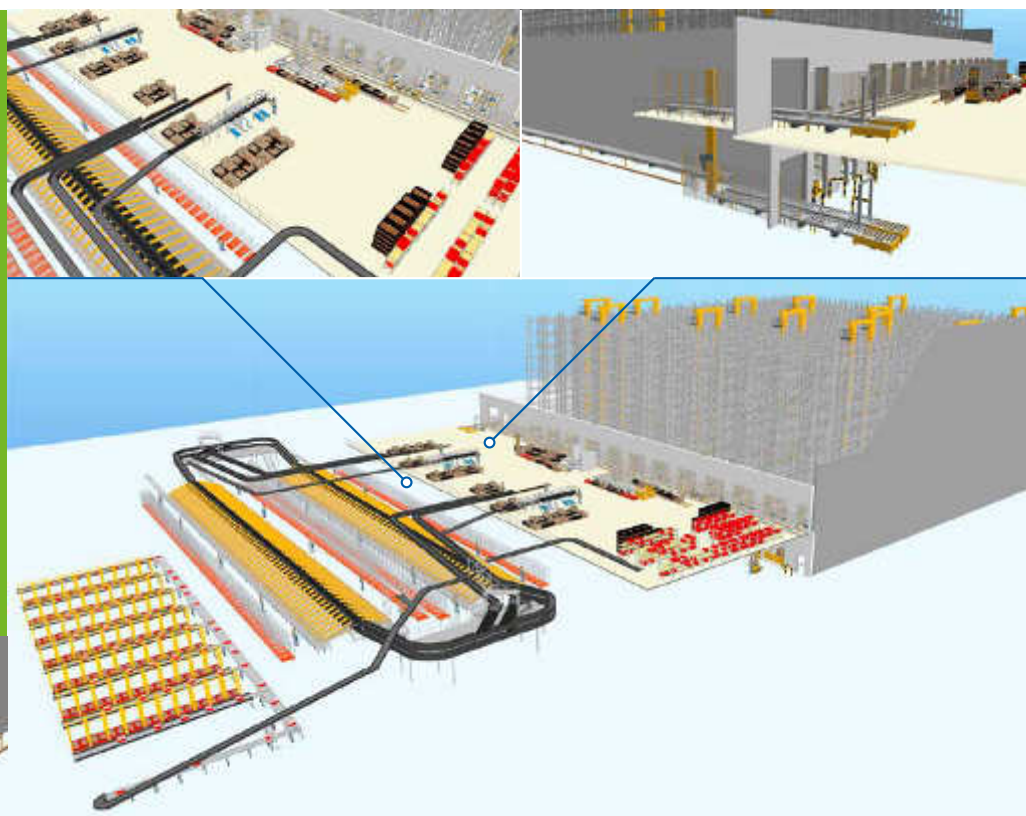
- ▶ Palettenfördertechnik mit 224 Antrieben
- ▶ 1 Vertikalumsetzer
- ▶ 3 Doppelverteilerwagen
- ▶ Behälterfördertechnik (Interroll)

SORTER:

- ▶ 2 Quergurtsorter mit 220 Abwurfstellen (Interroll)
- ▶ Leistung: 20000 Colli/h
- ▶ Abwurfgenauigkeit: 0,2%

SONSTIGES:

- ▶ 2 vollautomatische Entstapel- und Etikettiermaschinen (SDR)
- ▶ Put to light Anlage
- ▶ Steuerung Siemens 57
- ▶ Lagerverwaltungs- und Kommissioniersystem (Metasyst)
- ▶ Anlagensvisualisierung





^ Von der Palette bis zum Versand

WEITER >

System abgerufen und zu einer Tagesmenge kumuliert. Skasik: „Der Mitarbeiter in der Kommissionierkabine wird vom System geführt. Pro Tag entnehmen wir bis zu 10.000 Artikel.“ Das angesprochene Lagerverwaltungs- und Kommissioniersystem kommt von Metasyst und wurde individuell angepasst.

Pro RBG gibt es zwei Teleskopgabeln auf Scherenhubtischen, so können zwei Paletten gleichzeitig mitgeführt werden. Je nach Bestimmung erfolgt die automatische Abgabe an den oberen oder unteren Quergurtsorter von Interroll mit insgesamt 440 Abwurfstellen. „Pro Filiale haben wir ein Rutschenpaar. Die Mitarbeiter schichten die Artikel je nach Beschaffenheit entweder in Kisten oder in Rollcontainer“, beschreibt Skasik. Für Entertainmentprodukte und Bücher gibt es zwei vollautomatische Vereinzelmaschinen von SRD. Jede LiBRO Filiale wird zwei Mal pro Woche angeliefert, PAGRO Filialen abhängig von ihrer Größe ein oder zwei Mal. Was zu klein für den Sorter ist (z. B. Batterien), wird via Put-to-Light kommissioniert. Fertig gepackte

Rollcontainer gelangen verschlossen und verplombt in den Warenausgangsbereich. Volle Behälter hingegen laufen über eine Sortieranlage (Interroll), wo sie ein Mitarbeiter manuell deckelt, anschließend landen sie im Versandetikettierer. Die Kisten kommen dann ebenfalls auf die Filial-Rollcontainer.

Täglich gibt es 36 Rahmentouren mit LKW-Zügen, jede davon hat einen eigenen Lagerplatz zugewiesen. „Die Auslieferung und die Rückführung des Leergutes erfolgen durch Quehenberger, wir haben hier ein eigenes Büro mit Disponenten an unserem Standort“, so Skasik. Neben der Filialbelieferung findet in Müllendorf auch die Bündelung von Reparaturgeräten statt, die dann an die Servicepartner weitergeleitet werden.

Auch eine stete Qualitätskontrolle gehört fix dazu, da in den Filialen selbst keine Feinkontrolle mehr stattfindet. Bei der Kontrolle wird täglich die Warenübernahme von drei bis vier Filialen simuliert – ein Aufwand, der sich scheinbar lohnt. „Die Fehlerquote bei der Auslieferung liegt bei 0,2 Prozent“, verkündet Skasik stolz. Interessantes Detail: rund 10 bis 15 Prozent aller Artikel werden sortenrein an Hersteller mit Retourenrecht zurückgeschickt, weil sie nicht verkauft wurden. Skasik: „Großteils handelt es sich hierbei um Entertainmentprodukte wie DVDs und Spiele, die nur kurz aktuell sind.“ Auffallend sind im Lager auch die gelben Flurförderzeuge: „Bei der Eröffnung haben wir alle Geräte – bis auf zwei vom Altbestand – neu angeschafft. Aufgrund des Servicenetzes haben wir uns für Jungheinrich entschieden“, berichtet der Logistikleiter.

Nach anfänglich holprigem Projektstart konnte das Zentrallager unter der Leitung von Karl Gigerl, Head of Supply Chain bei der MTH Retailgroup GmbH, einen durchwegs zufriedenstellenden Abschluss finden. (AG)

Redaktion

Angelika Gabor
a.gabor@logistik-
express.at