

inconso deckt den Tisch bei Villeroy & Boch Tischkultur

Neue automatische Behälterkommissionieranlage in Merzig wird mit inconsoWMS gesteuert

Beim Handling von hochwertigen Produkten der Tischkultur ist Sorgfalt geboten. Und mit größter Sorgfalt hat die Villeroy & Boch AG ihr Tischkultur-Logistikzentrum in Merzig/Saar erweitert und für die laufende internationale Expansion noch besser ausgerüstet. Bei der Errichtung und Inbetriebnahme einer neuen automatischen Behälterkommissionieranlage (BK4) kam der inconso AG die Aufgabe zu, die benötigten logistischen IT-Systeme zu entwickeln und bereitzustellen.

Die Villeroy & Boch AG ist – neben anderen Geschäftsfeldern – einer der führenden Anbieter von Artikeln der Tischkultur. Weltweit verfügt das Unternehmen für diesen Bereich über 689 eigene Shops und über 6.500 Handelspartner. Beliefert werden alle Points of Sale aus dem Logistikzentrum Merzig/Saar. Die erfolgreiche Markenpflege im Inland und der zunehmende Anteil internationalen Geschäfts machten sich in stetig steigenden Auftragseingängen bemerkbar und erforderten eine weitere Optimierung der komplexen logistischen Abläufe.

Unter Federführung des Logistikleiters bei der Villeroy & Boch AG, Herrn Dieter Austgen, wurde zunächst eine eigene Markt-

erhebung durchgeführt. Ein Team aus Prozess- und Logistikexperten inspizierte und bewertete eine große Anzahl automatisierter Lager- und Kommissionierlösungen in ganz Europa. Es schaute nicht nur auf Performance und technisch bestätigte Referenzen, sondern schenkte auch ergonomischen Aspekten, wie der Lautstärke der Regalbediengeräte oder der Bedienfreundlichkeit der Programmoberflächen besonderes Augenmerk.

Ergebnis der sorgfältigen Recherche: Mit der Lieferung der fördertechnischen Werke sowie mit der Materialflusssteuerung wurde die RESA Systems GmbH beauftragt; die inconso AG übernahm die Aufgabe, auf

Grundlage des inconsoWMS die benötigten Lagersteuerungssysteme zu entwickeln. Beide Unternehmen sind bereits langjährige Partner der Villeroy & Boch AG.

Daher waren alle Beteiligten bereits mit den hohen Anforderungen bei Villeroy & Boch vertraut. „Das Lagerverwaltungssystem hat einen äußerst hohen Komplexitätsgrad“, erläutert Ralf Winter, Mitglied der Geschäftsleitung der inconso AG. „Insbesondere sind alle auftragsplanenden und auftragsverarbeitenden Prozesse darauf ausgerichtet, das gesamte Lager unter einer gleichmäßig verteilten Auslastung zu halten und damit weder Spitzen noch Leerstände zuzulassen.“



Quelle: Villeroy & Boch

Geschirrsreihe „Urban Nature“



Quelle: Villeroy & Boch

Geschirrsreihe „Samarah“

Die Einbindung der neuen Behälterkommissionieranlage stellte das System vor neue Herausforderungen.

Die BK4 genannte Anlage besteht aus 6 Gassen mit mehr als 19.000 Lagerplätzen, auf denen genormte Kunststoffkisten einfach tief gelagert werden. Auch bei der Ausstattung der sechs Regalbediengeräte ließ Villeroy & Boch höchste Sorgfalt walten. In der Anfangsphase wurde nur eines mit einem Doppel-Lastaufnahmemittel ausgerüstet. Die (theoretischen) Vorteile der doppelten Lastaufnahme gegenüber der einfachen sollten zunächst unter Praxisbedingungen durchgetestet werden. Im inconsoWMS waren also RBG mit Einfach- und mit Doppel-Lastaufnahme parallel zu steuern.

In dieser ersten Ausbaustufe wurden vor dem BK4 drei Arbeitsplätze mit einem gekoppelten Dialog und Pick-to-Light Prozessen ausgerüstet. Dort kommissionieren die Kommissionierer parallel in bis zu vier Auftragsbehälter. Der Arbeitsprozess ist hochdynamisch und nach bestmöglicher Ergonomie ausgelegt.

Die damit realisierte Leistungssteigerung hatte zur Folge, dass von einer Erweiterung auf fünf Arbeitsplätze abgesehen wurde. Stattdessen, und weil sich diese Technik indessen bewährt hatte, wurden zwei weitere Regalbediengeräte auf Doppel-Lastaufnahmemittel umgerüstet. So können aus der Anlage heraus immer genügend Lagerbehälter für die Auftragskommissionierung bereitgestellt werden.

Der Nachschub ist im Logistikzentrum generell und wie branchenüblich parametergesteuert. Allerdings legt Villeroy & Boch Wert darauf, dass die Lagerplätze des BK4 für Schnell- und Mitteldreher verwendet werden, Langsamdreher jedoch trotzdem im automatischen Zugriff des Systems sind.

Daher wurde ein neuer selbstregulierender Mechanismus zur Nachschubversorgung entwickelt. Bedarfsgerecht werden Behälter zwischen dem bisherigen Behälterlager, das jetzt als Reservebereich dient, und der Behälterkommissionieranlage hin- und hertransportiert. So werden Artikel gemäß der Auftragsituation dem neuen Kommissionierbereich in der BK4 zur Verfügung gestellt und der Restbestand anschließend wieder zurück in den Reservebereich gefahren.

Ein wichtiger Effekt der Behälterkommissionieranlage ergibt sich aus den geänderten Abläufen: Villeroy & Boch ist nunmehr in der Lage, 80 % der Auftragspositionen über das Kommissionierverfahren „Ware zum Mann“ zu kommissionieren. Die restlichen 20 % werden über die Palettenkommissionierung per Stapler und Ganzauslagerungen aus den Behälterlagern bedient.

„Die große Sorgfalt, mit der wir diese Investition in unsere internationale Expansion vorbereitet, geplant und umgesetzt haben, hat sich ausgezahlt“, bestätigt Logistikleiter Dieter Austgen. „Schon heute lässt sich resümieren, dass die Anlagenleistungsgrößen wie Auftragspositionen/Tag oder Behälterbewegungen die geplanten Zielwerte übersteigen. Auch Pickleistung und Durchsatz konnten überplanmäßig gesteigert werden.“

Inzwischen verlassen täglich rund 1.500 Packstücke das Logistikzentrum Merzig/Saar. Sie erfüllen ca. 1.200 Aufträge mit rund 16.500 Auftragspositionen, wofür etwa 20.000 Picks erforderlich sind. Aber dank der ungebrochenen Expansion mit erfolgreichen Kollektionen wie „Wildrose“, „New Wave“ und vielen anderen kommen auf das hochdynamische Lager schon neue Herausforderungen zu.



Quelle: Villeroy & Boch

Geschirrsreihe „Urban Nature“