

AKF verdoppelt Produktivität mit neuem Logistikzentrum und automatisierten Prozessen

Ersatzteillogistik für Zweirad-Krafträder

Der Ersatzteihändler AKF hat im April sein neues Logistikzentrum in Bautzen mit 25 Mitarbeitern in Betrieb genommen. Die Klinkhammer Group aus Nürnberg lieferte dafür die komplette Fördertechnik mit Fachboden- und Palettenregalanlage einschließlich der Anlagensteuerung und Lagerverwaltung. Unterstützt von einem Pick-by-Voice-System und Scanner kommissionieren die Mitarbeiter mit dem neuen Lagersystem je nach saisonaler Nachfrage zwischen 200 und 700 Aufträge pro Tag.

Wer kennt sie nicht, die Motorroller und Motorräder der Marken MZ und Simson. Die Kultfahrzeuge „Made in GDR“ sind heiß begehrt, Original-Ersatzteile gibt es aber kaum noch für die nicht mehr produzierten Zweiräder aus der früheren DDR. Das hat sich geändert, seit das Unternehmen AKF („Automobile Krafträder Fahrzeugteile“), im Dezember 2003 als Einmann-Betrieb im sächsi-

schen Göda gegründet, den Handel mit Neu- und Gebrauchtteilen für beide Marken konsequent auf- und ausgebaut hat. Der Gründer und Geschäftsführer von AKF, Alexander Kalkbrenner, ist selbst begeisterter Simson-Fan und weiß, was der Markt sich wünscht. In seinem Shop haben aber nicht nur Ersatzteile der beiden Kultmarken, sondern viele Produkte für Motorradfahrer Platz. Angefangen bei

Bekleidung und Helmen über Zubehör für Pflege und Wartung, bis hin zu pfiffigen Geschenken und Produkten von Louis.

Um die selbst gesteckten Ziele wie faire Preise, schneller Versand und hohe Verfügbarkeit auch in Zukunft zu erreichen, sollte eine neue logistische Lösung realisiert werden.



Bild 1 Der Auftragsbehälter fährt nach dem Auftragsstart über die Förderstrecke die verschiedenen Bahnhöfe an, wo die Mitarbeiter, unterstützt durch Pick-by-Voice und Scanner, die benötigten Artikel aus der Fachbodenregalanlage kommissionieren.



Bild 2 Heute wickelt AKF einen Auftrag vom bezahlten Bestelleingang bis zum Versand in weniger als 24 Stunden ab – früher dauerte das 36 Stunden.

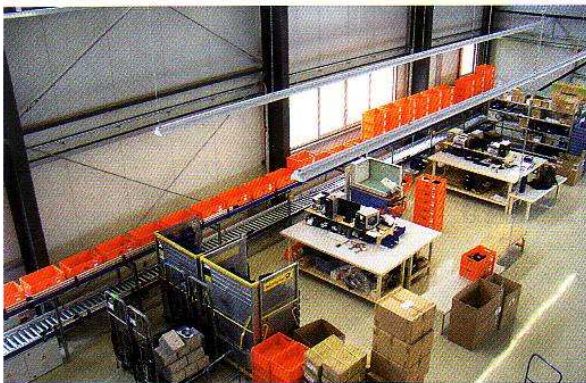


Bild 3 Blick auf die Umpackplätze im Wareneingang. *Bilder: Klinkhammer Group*

Am alten Standort in Naundorf konnte AKF nicht mehr wachsen.

Deshalb entschied sich der Inhaber für einen Umzug nach Bautzen und einen kompletten Neuanfang in der Intralogistik und vergab den Auftrag für ein neues Logistikzentrum an die Klinkhammer Group aus Nürnberg. Die Intralogistik-Spezialisten realisierten ein teilautomatisches Kleinteilelager mit hoher Flexibilität – denn in starken Zeiten müssen bis zu 700 Aufträge abgewickelt werden während etwa in den Wintermonaten an manchen Tagen nur 200 Aufträge eingehen.

8 500 Artikel können im neuen Fachboden- und Palettenlager von AKF eingelagert werden – mit Luft nach oben, denn die Anlage ist für 12 960 Behälter-Stellplätze ausgelegt und kann damit um 30 % erweitert werden. „Diesen Spielraum brauchen wir. In diesem Sommer hatten wir zum Beispiel trotz Fußball-WM eine 20 %ige Umsatzsteigerung. Da tut es gut, wenn wir mit unserem Logistikzentrum nicht an der Grenze fahren, sondern diese Mehrmengen an Bestellungen bequem abwickeln können“, erläuterte Kalkbrenner.

Arbeitete man früher bei AKF die Bestellungen ganz klassisch manuell mit Pickliste und auftragsorientiert ab, erledigen das die Mitarbeiter heute mit Pick-by-Voice, Scanner und dem Kommissioniersystem „StatKom“ von Klinkhammer (Bild 1). Bei dieser Kommissionier-Methode handelt es um eine einstufige auftragsweise Bahnhofs-Kommissionierung, d. h. der Auftragsbehälter durchläuft nach dem Auftragsstart mehrere Bahnhöfe. In jedem Bahnhof werden die für den jeweiligen Auftrag notwendigen Artikel kommissioniert. „Früher ist der Kommissionierer je nach Bestellung durch das ganze Gebäude gelaufen, um einen Auftrag abzuschließen. Heute haben wir Kommissionierzonen, zu denen die Auftragsbehälter vollautomatisch transportiert werden und in denen je nach Bedarf eine unterschiedliche Anzahl von Kommissionierern eingesetzt werden kann. Das verkürzt die Wege und erhöht die Kommissionierleistung“, freut sich Kalkbrenner.

Dadurch konnte AKF seine Produktivität um mehr als das Doppelte erhöhen und die Durchlaufzeiten deutlich reduzieren. Zurzeit wird ein Auftrag vom bezahlten Bestelleingang bis zum Versand in weniger als 24 Stunden abgewickelt – früher dauerte das 36 Stunden (Bilder 2 und 3). Dabei konnte die Kommissionier-Leistung pro Mitarbeiter mit Hilfe von Pick-by-Voice und Scannern in Verbindung mit parametrierbaren Steuerungsalgorithmen sowie kürzeren Wegen eminent erhöht werden. 1 300 Picks pro Tag und pro Mitarbeiter sind heute keine Seltenheit mehr, in Spitzenzeiten wurden auch schon knapp 2 000 Picks am Tag erreicht.

Die Umstellung auf Pick-by-Voice verlief dabei ohne Probleme: „Nach einer 14-tägigen Umstellungszeit konnte sich kein Mitarbeiter mehr vorstellen, ohne Pick-by-Voice zu arbeiten“, erinnert sich Kalkbrenner. Die Vorteile sind klar: Die Mitarbeiter sind eindeutig schneller, müssen nicht mehr auf Zettel schauen und haben die Hände frei. Und wie reibungslos die Ein- und Umgewöhnung geklappt hat, zeigt sich auch daran, dass die Kommissionierer von AKF die Geschwindigkeit der Pick-by-Voice-Stimme bereits auf die höchste Stufe eingestellt haben.

In der Warenwirtschaft arbeitet der Versender aus Bautzen mit dem System von Mention. Für das Warehouse-Management entschied sich AKF für die Klinkhammer-Software „DC21-WMS“, ein bereits in vielen Branchen eingesetztes Lagerverwaltungssystem für die Auftrags-, Bestands-, Lagerplatz- und Transportverwaltung. „DC21-WMS“ ist ein modulares System und zeichnet sich durch Mandanten- und Mehrlagerfähigkeit aus, vereint Chargen- und Haltbarkeitsdaten, Konsignation, Qualitätssicherung und Versandsteuerung in einem aufeinander abgestimmten Funktionspaket. „Die Entscheidung sich bei der Lagerverwaltung für eine Spezial-Software zu entscheiden, die genau diese Funktionen abbildet, war genau richtig. Bei Anlagensteuerung, Pick-by-Voice oder Scanner komme ich mit einem normalen Warenwirtschaftssystem nicht mehr weiter“, zeigte sich Kalkbrenner zufrieden.

Aber noch ein weiterer Aspekt führte zu der Entscheidung für die Inhaber-geführte Klinkhammer-Group. „Tauchen Fragen oder Probleme auf ist es gut, wenn ich einen Ansprechpartner habe, der nicht nur die Software programmiert hat, sondern auch die Hardware kennt, also die Anlage geplant und gebaut hat“, ist Kalkbrenner überzeugt. „Das senkt für uns den Stressfaktor, denn die Klinkhammer-Lösung ist ausgereift und die Komponenten passen einfach zusammen und garantieren einen reibungslosen Ablauf.“

Marciel Riemann