#### LAGERTECHNIK

### Intralogistiklösung von Klinkhammer für Frankana

## Erweiterung im neuen Logistikzentrum

Mit dem Neubau in Gollhofen stellte Frankana seine Logistikprozesse um und entkoppelte mit dem Konzept der Klinkhammer Group die Prozesse für mehr Flexibilität. Auch in der nächsten Ausbaustufe werden die Materialflüsse mit dem Intralogistikspezialisten aus Nürnberg durch eine intelligente fördertechnische Anbindung der Lagerbereiche über 3 Geschosse noch effizienter gestaltet und der Durchsatz weiter erhöht. Die bedienerfreundliche Software von Klinkhammer steuert dabei die Kommissionier- und Lagerprozesse durch

ausgeklügelte Lagerstrategien.

Ende der 80er Jahre gründeten fünf ehemalige Mitarbeiter des Wohnwagenbauers Knaus Frankana, heute einer der führenden Großhändler für Camping- und Freizeitzubehör. Das Sortiment umfasst über 10 000 verschiedene Artikel. Es beinhaltet Batterien, Gaskartuschen und Klappspaten ebenso wie Wohnmobilmarkisen, Campingtoiletten, Zelte und Bodenbeläge. Aber nicht nur diese Vielfalt macht Frankana zur ersten Adresse für Camper. Verfügbarkeit, Zuverlässigkeit und Qualität hat für das mittelständische Unterneh-



Das Fachbodenlager kann bis zu 21 000 Behälter aufnehmen

men höchste Priorität. Um dies auch in Zukunft weiterhin zu garantieren, entschieden sich die Verantwortlichen bei Frankana für einen Neubau auf der grünen Wiese. Neben dem Verwaltungsgebäude weisen eine neue Lagerhalle mit 10 000 m² und ein neues Logistikkonzept in Gollhofen den Weg in die Zukunft. Schon in der 1. Ausbaustufe zeichnete der Nürnberger Intralogistikanbieter Klinkhammer für ein modernes Logistikkonzept verantwortlich. Auch in der 2. Ausbaustufe Ende 2016 sorgt er für eine weitere Optimierung der Prozesse mit Hilfe einer cleveren fördertechnischen Anbindung der Lagerbereiche.

Frankana stieß am alten Standort in Markt-

breit an seine Grenzen - räumlich als auch strategisch. Viele Anforderungen Marktes konnte man mit der alten Logistikanlage nicht mehr umsetzen. "Wir wussten teilweise nicht mehr, wo wir unsere Neuware sinnvoll einlagern sollten. Aber auch eine kundenspezifische

Etikettierung für den jeweiligen Händler zur Vereinfachung seiner Prozesse, war zum

Beispiel nicht möglich. Wir mussten also nicht nur über eine größere Fläche, sondern auch über eine neue EDV und neue Abläufe nachdenken", erläutert Klaus Büttner, Geschäftsführer bei Frankana. Unterstützung holte sich das fränkische Unternehmen von der Klinkhammer Group. "Wer so einen Schritt wagt, muss umfassend und zukunftsorientiert planen. Deshalb haben wir vorab einen Planungsauftrag vergeben, um die unterschiedlichen Szenarien durchzuspielen."

Die Intralogistik-Spezialisten der Klinkhammer Group nahmen die

bestehende Logistik unter die Lupe, analysierten das vorhandene Zahlenmaterial, prüften gemeinsam mit den Verantwortlichen von Frankana Anforderungen und Möglichkeiten und entwickelten daraus ein neues Logistikkonzept - weg von der auftragsbezogenen hin zur lagerbereichsbezogenen Kommissionierung. "Früher hat ein Mitarbeiter den Auftrag komplett durchkommissioniert, egal in welchen Bereichen die Teile für den Auftrag lagen. Hier in Gollhofen kommissionieren die Mitarbeiter jeweils pro Lagerbereich. Es kann also gut sein, dass 6 oder 7 Mitarbeiter an einem Auftrag arbeiten", erläutert Sebastian Lindlein, Logistikleiter bei Frankana. Das hat den Vorteil, dass Aufträge nicht nur schneller abgearbeitet werden können, sie können auch priorisiert werden. Aufträge können parallel kommissioniert und mit Dringlichkeiten versehen werden. "Das ist heute zwar Standard, aber für uns war das ein Quantensprung."

#### Vom Planungsauftrag zum Gesamtkonzept

Eine große Herausforderung bei Frankana ist nicht nur die hohe Produktvielfalt bezüglich Form, Material und Größe und die daraus resultierende Zuordnung in verschiedene Lagerbereiche, sondern auch die Zusammenführung der Ware aus den Bereichen. "Wir haben Behälter- und Palettenware sowie Langgüter wie Markisen, die intelligent konsolidiert werden müssen." Die Klinkhammer



Die Arbeitsplätze in der Verpackung wurden nach modernsten ergonomischen Gesichtspunkten gestaltet

#### LAGERTECHNIK

Group überzeugte die Verantwortlichen mit ihrer Konzeption und bekam auch den Auftrag zur Durchführung. Der Kern der Klinkhammer-Lösung sind die entkoppelten Prozesse: Palettenware, Kleinteile und Großteile werden separat kommissioniert und an definierten Punkten zusammengeführt. Dazu braucht man Platz, geschulte Mitarbeiter und eine clevere Logik, die in der Software abgebildet wird. Eine Vollautomatisierung ist, so die Erfahrungen von Lindlein, "in unserer Branche mit unserer Vielfalt an Produkten gar nicht möglich."

#### Höhere Transparenz, bessere Leistung

Da die Camping- und Freizeitbranche stark

saisonal beeinflusst ist, waren die umsatzschwächeren Wintermonate November bis Ende Januar ideal für einen Umzug. "Natürlich gab es Punkte, die erst im laufenden Betrieb kontinuierlich optimiert werden konnten", erzählt Hubert Eberl, Projektleiter bei Klinkhammer. Einige Anpassungen mussten nachgezogen werden, denn der Termin zur Inbetriebnahme stand fest und das alte Lager in Markbreit wurde Stück um Stück aufgelöst. Diese Herausforderungen sind heute längst gelöst, das neue Lager läuft fehlerfrei und hat die Erwartungen voll erfüllt. In der nächsten Ausbaustufe Ende 2016 wird nun die Automatisierung weitergeführt und durch eine fördertechnische Anbindung erweitert. 25 bis 40 Lkws liefern täglich Ware aus ganz Europa. Die Artikel werden je nach Typ und bis auf wenige Ausnahmen chaotisch in die unterschiedlichen Lagerbereiche wie Fachbodenlager, Palettenlager und Kragarmlager eingelagert. Beim Wareneingang wird die Ware geprüft und erfasst. Die Klinkhammer Lagerverwaltungssoftware weist nach Größe, Gewicht und anderen hinterlegten Kriterien den erfassten Produkten einen Platz zu. Bisher werden die Waren auf Paletten gesammelt und dann von den Mitarbeitern mit Staplern zu den jeweiligen Lagerbereichen gefahren und abgelegt. Dort werden sie weiterverarbeitet oder direkt im Palettenlager eingelagert. Die Zuweisung erfolgt über Barcode und Sprache. Der Staplerfahrer muss dazu sein Fahrzeug nicht verlassen. Diese Prozesse werden sich allerdings durch die verbindende Fördertechnik in der Ausbaustufe 2 bald verkürzen.

Auch die Auftragskommissionierung wird über Sprache gesteuert. Die Software stellt die Ware auftragsbezogen zusammen. Die Auftragsteile werden gesammelt, auf Paletten gestellt und bisher mit unterschiedlichen Staplern zum Warenausgang gebracht. Eine Ausnahme bildet das Behälterlager. Ab einem definierten Aufnahmepunkt werden die Behälter automatisch zu den Packplätzen oder je nach Auftragsauslastung in den Auftragszusammenführungspuffer gefahren.

Der AZP kann knapp 1 600 Behälter auf 16 Ebenen aufnehmen. "Mit dem neuen Logistikkonzept können wir heute deutlich schneller packen und sind leistungsfähiger geworden", unterstreicht Sebastian Lindlein. .Durch die Software haben wir zudem einen besseren Überblick über unsere Leistungsfähigkeit. Wir haben eine umfassende Datentransparenz und können die Arbeitsprozesse optimal der jeweiligen Arbeitssituation anpassen." Ist die Ware gepackt, wird alles zu den jeweiligen Rampen gebracht und in der Auftragsreihenfolge für die Lkws zusammengestellt. Dabei verlässt sich Frankana nicht auf Speditionen. Das Unternehmen unterhält einen eigenen Fuhrpark mit 21 unterschiedlichen Fahrzeugen, die bei Bedarf über langjährige Partner ,aufgestockt' werden. "Unsere Fahrer und langjährigen Partner kennen unsere Produkte ganz genau und gehen mit ihnen, so unsere Erfahrung, deutlich sorgsamer um. Sie haben eine Beziehung zum Unternehmen, aber auch zu den Händlern, die wir beliefern. Diese Nähe zum Markt zeichnet uns aus", erläutert Sebastian Lindlein.

#### Weitere Effizienzsteigerung

Ende 2016 wird Frankana den nächsten Schritt in Richtung Effizienzsteigerung gehen. Dann wird das Lager mit Klinkhammer weiter ausgebaut, die Prozesse noch effizienter gestaltet und der Warendurchsatz erhöht. Dazu wird eine Fördertechnikverbindung über 3 Geschosse geschaffen. Über Fördertechnik werden 6 neue Wareneingangsarbeitsplätze, die Fachbodenregalanlagen für Behälter, der automatische Auftragszusammenführungspuffer und der Versand fördertechnisch verbunden und somit der Materialfluss optimiert. Eine Erweiterung erfolgt auch in der Lagerverwaltungssoftware und der Kommissionierung mit Pick-by-Voice. Jede Förderstrecke im Kommissionierbereich verfügt über Pufferplätze in ankommender und abgehender Richtung, um ein unterbrechungsfreies Arbeiten an den Kommissionierplätzen zu gewährleisten. fm

#### Weitere Informationen

www.klinkhammer.com

# LAGER. WAREN. FLUSS.

In der Welt der Logistik muss alles fließen. Wareneingang, Lagerung, Entnahme. Automatisch oder manuell. Reibungsloser Transport der Waren ist das A und O. Speziell dafür haben wir unsere Behälter konzipiert. Vielseitig einsetzbar in verschiedensten Lager- und Fördersystemen, formstabil, belastbar und auf Wunsch leitfähig, überzeugen sie einfach bei jedem Aspekt der Warenlogistik. Damit alles wie geschmiert läuft.













www.bekuplast.com



Industriestraße 1 · 49824 · Ringe · Deutschland Tel. +49 5944 9333-0 · info@bekuplast.com