



Schneller kommissioniert: Statt 90 bis 100 Picks, schafft ein Mitarbeiter dank des neuen Logistikkonzepts heute 150 Picks in der Stunde.

Das neue Logistikkonzept und der Lagerneubau durch die Klinkhammer Group erfüllt diese Anforderungen: Der Wareneingang und der Wareneingang wurden erweitert und mit dem sogenannten Schubladenpark wurde eine extreme Verdichtung von Klein- und Kleinstteilen bei kurzen Kommissionierwegen erreicht. Durch den Einsatz von Pick-by-Voice, auch in den neuen Kommissionierbereichen, wurde die Produktivität erhöht, die Fehlerquote verringert und die Pickleistung weiter verbessert.

Höhere Pickleistung

Seit dem Jahr 2004 ist die Klinkhammer Group Partner von Perschmann in Sachen Logistik und hat mit dazu beigetragen, den Materialfluss und die Lagerlogistik an die jeweiligen Gegebenheiten anzupassen. Mit der neuen Logistikhalle für den Wareneingang, die Lagerung, die Kommissionierung, die Verpackung und den Versand von Werkzeugen wurde die Intralogistik von Grund auf neu ausgerichtet.

Neben fünf zusätzlichen Anliefer- und Abholterminals musste insbesondere das Lagerkonzept in den verschiedenen Bereichen überdacht werden. Bei einer Gesamthöhe der neuen Halle von 10,70 Meter und einer Fläche von rund 62 mal 31 Meter mit zwei Geschossen, wurde ein Schubladenpark mit Rollen und Gurtförderstrecken für Kommissionierbehälter errichtet. Dabei wurde die Behälterförder-

technik aus der bestehenden Halle zwei mit dem Schubladenpark für die Kleinteile und dem Leerbehälterpuffer in der neuen Halle drei verbunden.

Die Steuerung der Behälter erfolgt über einen Materialflussrechner (MFR). Dieser ist gleichzeitig Schnittstelle zwischen der

unterlagerten Steuerung (SPS) und dem Lagerverwaltungssystem. Er nimmt Telegramme von der SPS entgegen, wertet sie aus und leitet die erforderlichen Schritte zur Weiterverarbeitung ein. Das kann ein einfacher Weitertransport zum nächsten Zwischenziel sein, aber auch komplexere Prozessschritte wie zum Beispiel das Ver-

Schubladen neu gedacht

ERWEITERUNG Der Braunschweiger Werkzeugsortimenter Heinrich Perschmann setzt auf ein neues Logistikkonzept der Klinkhammer Group.

Im Jahre 1866 gründete Heinrich Perschmann die Eisenwaren-, Stahlwaren-, Messingwaren- und Werkzeughandlung im Zentrum von Braunschweig. 2015 ist die Perschmann GmbH vom Eisenwareneinzelhändler zu einem international tätigen Unternehmen geworden. Das Vertriebsgebiet von Perschmann in Deutschland erstreckt sich zwischen Kassel, Hannover, Lüneburg, Wismar, Halle und Cottbus. Polen wird landesweit durch das Tochterunternehmen Perschmann Sp. z o.o mit Sitz in Poznan betreut.

Für die Hoffmann Group, mit der Perschmann seit den 70er-Jahren kooperiert, beliefert unter anderem der Logistikstandort Braunschweig Kunden europaweit innerhalb von 24 bis 48 Stunden. Sowohl die Lieferfähigkeit als auch die Liefergenauigkeit liegen laut Unternehmensaussagen bei rund 99 Prozent.

Aufgrund des Wachstums des Handelsunternehmens in den vergangenen Jahren hat sich die Geschäftsführung von Perschmann entschieden, das bereits bestehende Lager am Firmenhauptsitz in Braunschweig-Wenden zu erweitern.

„Das neue Lager wurde notwendig, weil sich bei uns im Laufe der vergangenen Jahre das Artikelvolumen von 40.000 auf knapp 70.000 Artikel fast verdoppelt hat. Wir mussten also die Anzahl der verfügbaren Lagerplätze anpassen, um unser Leistungsversprechen von 99 Prozent Liefergenauigkeit und Lieferfähigkeit auch in Zukunft weiter einlösen zu können“, sagt Michael Uphaus, Mitglied der Geschäftsleitung bei Perschmann und hauptverantwortlich für die Intralogistik des Unternehmens.

Zudem sollte die Lagerkapazität speziell für Klein- und Kleinstteile erhöht und die Kommissionierung optimiert werden. Geplant war außerdem die Einrichtung eines neuen Wareneingangs, mit größerer Kapazität hinsichtlich Andockstellen und Pufferzonen. Zusätzlich sollte die neue Logistikhalle in puncto Materialfluss angebunden und mit den bestehenden Hallen verknüpft werden.

„Für uns waren Ausfallsicherheit und Robustheit beim Kauf der neuen Anlage entscheidend.“

**Michael Uphaus,
Mitglied der Perschmann-
Geschäftsführung**

Heinrich Perschmann

Die **Heinrich Perschmann GmbH** wurde im Jahr 1866 unter anderem als Handelshaus für Werkzeuge gegründet und befindet sich seither in Familienhand. Neben dem **Hauptsitz** in Braunschweig unterhält der Werkzeugsortimenter zwei Standorte in Berlin und Poznan (Polen). Insgesamt arbeiten über 300 **Mitarbeiter** für das Familienunternehmen. Im Jahr 2014 lag der **Umsatz** mit Qualitätswerkzeugen bei knapp 95 Millionen Euro. Die Heinrich Perschmann GmbH bildet das Herzstück der Perschmann Gruppe, zu der auch die **Perschmann Calibration GmbH**, Marktführer für Kalibrierdienstleistungen in Deutschland, zählt. Perschmann Calibration erwirtschaftete 2014 einen **Umsatz** von acht Millionen Euro und beschäftigt mehr als 110 **Arbeitnehmer**. Die gesamte Unternehmensgruppe ist langjähriger Partner der Hoffmann Group – Europas führender Systempartner für Qualitätswerkzeuge.

halten, wenn ein anzufahrender Bahnhof keine Behälter mehr aufnimmt.

Die Planer von Klinkhammer und die Geschäftsleitung entschieden sich gegen ein automatisches Kleinteilelager mit Lagerlift. „Für uns standen Ausfallsicherheit und Robustheit der Anlage im Vordergrund – nicht Automatisierungsgrad und Schnelligkeit. Wir wollten eine Anlage, in die wir bei Bedarf auch selbst noch eingreifen können“, erläutert Michael Uphaus. Deswegen kam ein Shuttlesystem nicht infrage.

Nach gut einem Jahr in Betrieb zeigt sich auch in der täglichen Praxis, dass diese Entscheidung für Perschmann die richtige war: „Wir haben so gut wie keine Ausfälle und mussten bis jetzt keine Notfallszenarien in die Realität umsetzen.“ Durch die hohe Verdichtung im Schubla-

denpark sind die Wege für die Kommissionierer bei Perschmann deutlich kürzer geworden. Auch die Arbeitshöhen wurden ergonomisch optimiert. Zudem werden die Mitarbeiter über Pick-by-Voice geführt, was die Pickleistung noch einmal erhöht hat. „Waren es früher 90 bis 100 Picks pro Stunde und Mitarbeiter, sind es aktuell knapp 150“, erklärt Uphaus.

Aber nicht nur die Produktivitätssteigerung ist eine der positiven Folgen des neuen Kommissionierkonzepts. Auch die Fehlerhäufigkeit beim Picken ist geringer geworden. So hat Perschmann mit der neuen Logistikhalle nicht nur mehr Raum für Qualitätswerkzeuge und Zubehör gewonnen, das Unternehmen hat durch das Intralogistikkonzept den Baustein für einen weiter hohen Service und verlässliche Lieferfähigkeit bei steigender Produktvielfalt geschaffen. „Ware, die bei uns bis 15:30 Uhr bestellt wird, geht automatisch am gleichen Tag noch in den Versand, auf Wunsch auch bei Bestelleingang bis 17:45 Uhr.“

Zukunft bereits geplant

Mit der Lagererweiterung ist der erste Schritt getan. Perschmann bereitet mit den Planern von Klinkhammer indes weitere Projekte vor. So soll demnächst der zweite Schubladenpark, der auf dem gleichen Stockwerk gespiegelt untergebracht werden soll, fördertechnisch angebunden werden. Auch die Planung einer erweiterten Speditionspackerei inklusive zweier Auftragszusammenführungspuffer ist bereits fertig. „Hier sollen weitere acht bis neun Speditionspackplätze entstehen“, erläutert Uphaus. „Das wird vor allem dann zum Tragen kommen, wenn unser Tochterunternehmen in Polen seine Geschäftsaktivitäten ausbaut.“



Die Gurtförderstrecken in der Lagerhalle von Perschmann sind nun mit dem Schubladenpark und Leerbehälterpuffer räumlich verbunden.

Punktlandung

Ob Standard- oder Individualsoftware – Ihre Anforderungen sind unser Maßstab.

In den Punkten macht uns keiner was vor:

- Strategische Beratung
- Professionelle Software
- Individuelle Lösungen
- Zuverlässige Qualität
- Hervorragender Service
- Jede Menge Branchenexpertise

Qualität made in Germany – und das weltweit: www.msg-systems.com

.consulting .solutions .partnership