



1 Schubladenpark für Kleinteile mit Anbindung an das durchgängige Weiterreichsystem. 2 Der Schubladenpark sorgt für kompakte Lagerung und kurze Kommissionierwege.

# Lagerinvestition

**LOGISTIK – Mit der Erweiterung einer bestehenden Logistikanlage beauftragte Perschmann die Klinkhammer Group. Jetzt sorgt dort unter anderem ein Schubladenpark in einem neuen Lagerbereich für reibungslose Prozesse.**

**H**einrich Perschmann gründete 1866 die Eisenwaren-, Stahlwaren-, Messingwaren- und Werkzeughandlung im Zentrum von Braunschweig. Ein wichtiger Schritt dabei ist die seit Ende der 70er-Jahre gelebte Partnerschaft mit der Hoffmann Group, Europas führendem Systempartner für Qualitätswerkzeuge. Die Hoffmann Group besteht aus unabhängigen Familienunternehmen, die seit Jahrzehnten in ihren regionalen Märkten erfolgreich tätig sind.

Das Vertriebsgebiet von Perschmann in Deutschland erstreckt sich im Bereich zwischen der Linie Kassel, Hannover, Lüneburg, Wismar und der Linie Kassel, Halle, Cottbus. Polen wird durch das

Tochterunternehmen Perschmann Sp. z o.o mit Sitz in Poznan betreut. Im Rahmen der Hoffmann Group beliefern die Logistikstandorte Braunschweig, Köln und Nürnberg Kunden europaweit innerhalb von 24 bis 48 Stunden.

Die flächendeckende Betreuung wird durch 2300 Mitarbeiter, fast 430 davon bei den Firmen Hch. Perschmann GmbH, Perschmann Sp.z o.o und Perschmann Calibration GmbH, sichergestellt.

Michael Uphaus, Mitglied der Geschäftsleitung von Perschmann und für die Intralogistik verantwortlich, erklärt: »Das neue Lager wurde notwendig, weil sich bei uns im Laufe der vergangenen Jahre das Artikelvolumen auf knapp 70000 Artikel fast verdop-

pelt hat. Wir mussten also die Anzahl der verfügbaren Lagerplätze anpassen, um unser Leistungsversprechen von 99,9 Prozent Liefergenauigkeit und 99 Prozent Lieferfähigkeit auch in Zukunft weiter einlösen zu können.«

## Produktivität erhöht

Zudem sollte die Lagerkapazität speziell für Klein- und Kleinstteile erhöht und die Kommissionierung optimiert werden. Auch ein neuer Wareneingang, mit größerer Kapazität hinsichtlich Andockstellen und Pufferzonen, wurde eingerichtet. Planerisch wurden die Flächen für eine neue Fracht- und Sonderpackerei mit eigenem Wareneingang vorgesehen. Die Umsetzung erfolgt etwa 2018. Zu-

sätzlich sollte die neue Logistikhalle materialflusstechnisch angebunden und mit den bestehenden Hallen verknüpft werden.

Das neue Logistikkonzept und der Lagerneubau durch die Klinkhammer Group erfüllen all 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 Produktivität erhöht, Fehlerquote verringert und die Pickleistung weiter verbessert.

Seit 2004 ist die Klinkhammer Group Partner von Perschmann in

Sachen Logistik. 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 Abhol-Terminals 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 x 31 Meter mit zwei Geschossen, wurde ein Schubladenpark mit Rollen und Gurtförderstrecken für Kommissionierbehälter errichtet. Dabei wurde die Behälterfördertechnik aus der bestehenden Halle 2 mit dem Schubladenpark für die Kleinteile und dem Leerbehälterpuffer in der neuen Halle 3 verbunden.

Die Planer von Klinkhammer und die Geschäftsleitung entschieden sich gegen ein automatisches Kleinteilelager. »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. Auch nach gut einem Jahr in Betrieb gab es so gut wie keine Ausfälle.

## Bequemes Arbeiten

Durch die hohe Verdichtung im Schubladenpark sind die Wege für die Kommissionierer bei Perschmann kürzer geworden. Auch die Arbeitshöhen wurden ergonomisch

optimiert. Zudem werden Kommissioniermitarbeiter über Pick-by-Voice geführt, was die Pickleistung weiter erhöht hat. »Waren es früher 90 bis 100 Picks pro Stunde und Mitarbeiter, sind es aktuell knapp 150«, erklärt Michael Uphaus.

Aber nicht nur die Produktivitätssteigerung ist eine der positiven Folgen des neuen Kommissionierkonzeptes. Auch die Fehlerhäufigkeit ist beim Picken 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 hohen Service bei steigender Produktvielfalt geschaffen.

Die Steuerung der Behälter erfolgt über einen Materialflussrechner. 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 mit sich bringen, zum Beispiel wenn ein anzufahrender Bahnhof keine Behälter mehr aufnehmen kann.

Mit der Lagererweiterung ist der erste Schritt getan. Perschmann hat mit den Planern von Klinkhammer aber schon die nächsten Schritte vorbereitet. So kann 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.