



REGALTECHNIK FÜR SMARTPHONE-DISPLAYS UND MEHR: SICHERE UND EFFIZIENTE LAGERUNG STEHT IM FOKUS

Ist das Display eines Smartphones defekt oder wird ein besonderes Ersatzteil benötigt, ist das Unternehmen PHF die richtige Adresse, wenn es um die Reparatur oder Lieferung geht. Um ihre innerbetriebliche Logistik noch besser organisieren zu können, beauftragte das Unternehmen die Schulte Lagertechnik GmbH mit der Planung und Realisierung einer Regalanlage, die für die sichere Unterbringung der wertvollen Bauteile und für mehr Effizienz im Lagerbetrieb sorgt.

Das ist schnell passiert. Eine unachtsame Bewegung und das teure Smartphone liegt auf dem Boden. Jetzt ist schnelle und fachmännische Hilfe gefragt. Hat z. B. das Display einen Riss abbekommen oder ist die Funktion durch nicht sichtbare Schäden beeinträchtigt, ist die PHF GmbH der kompetente Partner. Am Firmensitz in Paderborn unterhält das Unternehmen eigene Werkstätten, wo die Smartphones auf ihre Funktion geprüft und die Reparaturen ausgeführt werden. Zudem bietet PHF in seinem Onlineshop ein umfangreiches Sortiment an qualitativ hochwertigen Ersatzteilen und Zubehör aus dem Mobilfunkbereich, die innerhalb kürzester Zeit geliefert werden können.

Leicht vorstellbar, dass hinter diesem Leistungsangebot eine Vielzahl von Bauteilen – z. B. vom Display über den Displayrahmen bis hin zum Flexkabel, Speaker oder WLAN-Modul – steht, die es zu bevorraten gilt und die eine zur unternehmerischen Zielsetzung passende Lagerlogistik benötigen. Und so kam es für PHF darauf an in der betreffenden Halle 1, eine weitere Halle (Halle 2) ist fremdvermietet, ein Lager zu installieren, das die logistischen Bedürfnisse als Großhändler und Reparaturunternehmen in vollem Umfang erfüllt.



DER BETREIBERANSPRUCH

Als PHF-Geschäftsführer Daniel Pidun vor der Frage stand, wie sich die bisherige Art der Lagerung optimieren und effizienter gestalten ließ, war schnell klar, dass die Lösung nur lauten kann: Weg von der Blocklagerung hin zu einer übersichtlich und logistisch sowie organisatorisch zweckmäßig konzipierten Lagertechnik.

Auf Empfehlung eines befreundeten Unternehmens, das schon Produkte von Schulte Lagertechnik erfolgreich im Einsatz hat, setzte sich Firmenchef Pidun mit dem Unternehmen Schulte Lagertechnik zur Erfüllung seiner Anforderung in Verbindung. „Neben den Anforderungen an eine logische und für unsere Ansprüche

01 Entsprechend dem PHF-Logistikkonzept finden die in Kartons untergebrachten Artikel ihren Lagerplatz in der Mehrgeschossablage





passende Lagerung“, so Pidun, „haben wir in den Vorgesprächen zudem großen Wert auf eine diebstahlsichere Unterbringung der wertvollen Displays und anderer teurer Handybauteile gelegt. Zudem sollten alle Arbeiten, von der Planung bis zur Übergabe des Lagers an uns, in möglichst kurzer Zeit abgeschlossen sein.“

RICHTIGES KONZEPT, EFFIZIENTE LÖSUNG

Im Vorfeld der Lagerplanung kam es darauf an, die seitens PHF erst einmal global umrissenen Anforderungen im Detail zusammenzustellen. Für Artur Schröder, Gebietsverkaufsleiter bei Schulte Lagertechnik, gehörte dazu u. a.: „Dass wir uns die räumlichen Gegebenheiten in der Halle 1 und die zu lagernden Güter genau angeschaut sowie die Abmessungen der unterzubringenden Kartons festgehalten haben.“

Berücksichtigt werden musste auch, dass bestimmte Smartphone-Bauteile den Kartons entnommen und zu einzelnen Gebinden zusammengefasst gelagert werden sollten. Mit dieser für die exakte Planung erforderlichen Datensammlung wurden dann die zur Aufgabe passenden Regalsysteme, in den richtigen Abmessungen und in der zu den Logistikabläufen optimalen Anordnung, in ein Gesamtlayout integriert.

Neben einer lösungsorientierten Planung, geht es für die Experten von Schulte Lagertechnik dabei immer auch um die professionelle Umsetzung und Realisierung mit dem Ziel einer optimalen, funktionalen und wirtschaftlichen Lösung für den Betreiber. Und so stand im Ergebnis ein Lagersystem dessen Basis von Regalen und Zubehör aus dem Fachbodenregalprogramm von Schulte gebildet wird.

Ausgeführt ist das Regallager in Halle 1 überwiegend als Mehrgeschossanlage. Dies hatte verschiedene Gründe. Zum einen sollte die Raumhöhe optimal ausgenutzt und zum anderen musste den Brandschutzbestimmungen Rechnung getragen werden. Denn im

02+03 Über sinnvoll angeordnete Treppenaufgänge und Bühnen werden alle Fachbodenregale schnell erreicht

04 Mit einer Kantenhöhe von nur 25 mm bietet der Multiplus-Fachboden bis zu 30 Prozent mehr Lagerkapazität

05 Die Einhausung sichert das Fachbodenregal gegen unerlaubten Zugriff auf die teuren Smartphone-Bauteile

Brandfall müssen sich die in der fremdvermieteten Halle 2 tätigen Personen durch die Halle 1 in Sicherheit bringen können. Und so dient ein gewisser Teil der Fläche unter der Mehrgeschossanlage im Brandfall als Rettungsweg. Um die aus diesem Grunde nicht für Lagerzwecke nutzbare Bodenfläche quasi zurückzugewinnen, wurde die Regalanlage mehrgeschossig ausgeführt. Eine als Gitterrost ausgeführte Bühnenkonstruktion und Verbindungstreppen ermöglichen den Mitarbeitern das schnelle Erreichen der jeweiligen Regalebene und unterstützen somit die Belange einer effizienten Regalbedienung und Kommissionierung.

REGALTECHNIK IST DIE BASIS DER LOGISTIK

Für die Unterbringung der großen Mengen – primär kartongebunden – an Zubehör- und Ersatzteilen für Smartphones eines breiten Herstellerspektrums, kam das Stecksystem-Fachbodenregal



Multiplus mit Fachbodentiefen von 400 mm und einer Kantenhöhe von nur 25 mm zum Einsatz. Dort, wo es aufgrund räumlicher Gegebenheiten nicht anders ging, wurde ein Multiplus-Fachboden mit einer Tiefe von 750 mm installiert. Die Traglast jeden Bodens beträgt 150 kg. An den Fachböden angebrachte Scanner-Schienen aus dem Schulte-Zubehörprogramm enthalten Barcodelabel, die alle notwendigen Informationen über die auf dem jeweiligen Lagerplatz befindlichen Artikel enthalten.

Im Kontext mit dem Logistikkonzept von PHF wird in den Fachbodenregalen chaotisch gelagert. Da demzufolge den Artikeln keine festen Lagerplätze zugeordnet sind, übernimmt das Warenwirtschaftssystem die Verwaltung und weiß exakt, wo welcher Artikel untergebracht ist. Für die Kommissionierung bedeutet dies, dass der Mitarbeiter mit dem über das Warenwirtschaftssystem ausgedruckten Lieferschein alle Informationen: welches Regal, welches Fach, welcher Artikel, welche Menge erhält. So informiert erfasst der Mitarbeiter das auf der Scanner-Schiene befindliche Barcode-label und stellt so die jeweilige Lieferung zusammen.

Neben der passenden Regaltechnik und deren effizienten Zusammenspiel mit der Logistik, hat für PHF aber noch ein anderer Aspekt eine wichtige Rolle gespielt: die Diebstahlsicherheit. Um hier unerlaubte Entnahmen der Smartphone-Bauteile zu unterbinden und das Lager gegen Einbruch zu sichern, wurde die Fachbodenregalanlage mit Drahtgittern eingehaust. Für die angelieferten Paletten wurde außerdem eine Möglichkeit geschaffen, diese im dafür vorgesehenen abschließbaren Regalbereich zwischenzulagern.

Insgesamt wurden für das Lager 230 Regalrahmen, 1695 Multiplus-Fachböden, 565 m² Gitterrückwände und Seitenwände, 133 m² Gitterrostbeläge, ca. 65 m² Zaunelemente zum Einhausen der kompletten Anlage sowie 1695 lfd. M. LED-Lichtleisten zum Ausleuchten der Regale im Erdgeschoss und in der zweiten Regalebene montiert.



Bringt man das Projekt auf den Punkt, so wurde die komplette Fachbodenregalanlage in nur 1,5 Wochen montiert und so im von der PHF-Geschäftsleitung vorgegebenem möglichst kurzem Zeitraum nach der Auftragsvergabe realisiert. Zudem ließ sich mit der Regalanlage der Anspruch an eine strukturierte und effiziente Lagerung und Kommissionierung umsetzen.

Fotos: Schulte Lagertechnik

www.schulte-lagertechnik.de