

# Prompte Lieferung

Die Knarr Vertriebs GmbH, Systemlieferant für den Werkzeug-, Formen- und Maschinenbau, reorganisierte durch neun Hänel Vertikallifte vom Typ Lean-Lift das zentrale Auslieferungslager. Bestellungen ab Losgröße 1 werden jetzt wirtschaftlich kommissioniert und mit dem 24-Stunden-Service zuverlässig ausgeliefert. **DIPL. PHYS. GERD KNEHR**

➤ Im Jahr 1994 gründete der findige Werkzeugmacher Rainer Knarr zusammen mit zwei Mitarbeitern die eigene Werkzeugfertigung. Sechs Jahre später folgte die Knarr Vertriebs GmbH. Um den gestiegenen Anforderungen gerecht zu werden, zogen beide Unternehmen im Jahr 2000 nach Helmbrechts. Heute beliefert der ober-

fränkische Systemlieferant für den Spritzguss namhafte Kunden in der Automobil- und Textilindustrie, Elektronik, Medizintechnik sowie Kosmetik und Telekommunikation auf der ganzen Welt. Dazu bemerkt Kristina Knarr, die Tochter des Firmengründers: „Seit unserem ersten Handelskatalog gelten wir als Auswerfer-Spezialist für die Werkzeug- und Formentechnik. Auch heute stellt die Auswerfertechnik eine unserer Kernkompetenzen dar, allerdings konnten wir uns inzwischen als Systemlieferant auf dem Markt etablieren.“ Der stellvertretende Fertigungsleiter und QMB, Alfred Weber, fügt hinzu: „Beide Firmen arbeiten Hand in Hand. Auch hochpräzise Teile mit kundenspezifischen Anforderungen können wir demgemäß flexibel fertigen und schnellstens ausliefern.“

das Sortiment der Systemkomponenten im Lauf der Jahre rasant. „Unsere Katalog-Artikel sind in nahezu jeder Größe vorrätig. Die Systemkomponenten waren in Schubladenschränken, Kleinteile-Magazinen sowie einer zwei Meter hohen Fachbodenregalanlage eingelagert. Die manuelle Lagerführung wurde immer aufwendiger und durchgeführt. Acht Behältertypen mit der gleichen Höhe werden für 65 Container pro Lift verwendet. Das kleinste Gebinde bildet die Basis für die Grundfläche des ersten Behältertyps. Der zweite Behältertyp hat entweder die doppelte oder die dreifache Grundfläche des ersten Typs. Für alle acht Behältertypen besteht vom letzten zum



fränkische Systemlieferant für den Spritzguss namhafte Kunden in der Automobil- und Textilindustrie, Elektronik, Medizintechnik sowie Kosmetik und Telekommunikation auf der ganzen Welt. Dazu bemerkt Kristina Knarr, die Tochter des Firmengründers: „Seit unserem ersten Handelskatalog gelten wir als Auswerfer-Spezialist für die Werkzeug- und Formentechnik. Auch heute stellt die Auswerfertechnik eine unserer Kernkompetenzen dar, allerdings konnten wir uns inzwischen als Systemlieferant auf dem Markt etablieren.“ Der stellvertretende Fertigungsleiter und QMB, Alfred Weber, fügt hinzu: „Beide Firmen arbeiten Hand in Hand. Auch hochpräzise Teile mit kundenspezifischen Anforderungen können wir demgemäß flexibel fertigen und schnellstens ausliefern.“

**Lean-Lift Verbund** Mit einem jährlich starken Umsatzzuwachs vergrößerte sich

unübersichtlicher. Lange Wege und viel Zeit bei der Auftragsbearbeitung waren die Folge“, so Alfred Weber. Durch die „Warezur-Bedienung“-Kommissionierung im Lean-Lift ist die Reduzierung der Laufwege ein klarer Vorteil. Die neun Vertikallifte in Highspeed-Ausführung minimieren die Kommissionierzeiten durch die hohen Ex-

## „Die große Lagerkapazität und die sichere Kommissionierung ermöglichen den Versand der Ware noch am Tag der Bestellung“

traktor-Verfahrgeschwindigkeiten deutlich. In allen Größen sind etwa 200 000 Normteile im Lean-Lift Verbund geschützt eingelagert. Anhand der höhenoptimierten Einlagerungen bis zur Hallendecke reduziert sich die ehemalige Lagerfläche von circa 1 000 Quadratmeter auf lediglich 75 Quadratmeter Lean-Lift Stellfläche – eine beträchtliche Platzersparnis! Ein- und Auslagerungen werden nach dem FIFO-Prinzip

nächsten Typ das gleiche Flächenverhältnis. Auch die U-Profile für sperrige Gebinde sind nach diesem Raster aufgeteilt.

Durch zusätzliche Optimierungsläufe werden Leerräume wieder belegt und der Platzbedarf weiter reduziert. Kristina Knarr ergänzt: „Insbesondere bei kleinen Durchmessern sind hochpräzise Teile mit bloßem Auge nicht mehr zu unterscheiden. Um Verwechslungen bei der Auslieferung ausschließen zu können, benötigen wir eine sehr hohe

Sicherheit im Bestandsmanagement. In Verbindung mit den kleinen Behältern für die einzelnen Artikel eignen sich die Hänel Lean-Lifte bestens für eine fehlerlose Kommissionierung.“

**Neuorganisation der Intralogistik** Von der Kommissionierung, Versandabwicklung und Nachschubplanung bis hin zur Beschaffung samt Einlagerungen, Knarr reorgani-

sierte und optimierte durch das Zusammenspiel zwischen dem Lagerverwaltungssystem Hänel Soft und des vorhandenen ERP-Systems die logistischen Prozesse und Abläufe für das Versandgeschäft. Mit den modernen Hänel-Steuerungen mit Touchscreen-Technologie werden die Lean-Lifte im IT-Verbund transparent und prozesssicher betrieben. „Beim früheren Zusammenstellen der Aufträge allein durch Lieferscheine erreichten wir schon eine hohe Flexibilität. Heute ermöglicht jedoch die im IT-System verankerte Lagerplatzführung stets einen zeitgenauen und unmittelbaren Zugriff auf die Bestandsdaten und Informationen der aktuell bearbeiteten

duzierung der Zugriffszeiten sind in den Liften nicht notwendig: Ein schnell drehendes A-Normteil kann morgen schon als ein B-Normteil herabgestuft werden. Bei den Zulagerungen werden deshalb die A- und B-Teile in allen Liften gleichmäßig verteilt.

Jeweils eine Person kommissioniert an drei Vertikalliften. Diese stehen Rückseite an Rückseite. Für die schnellstmögliche Abarbeitung der Aufträge sollte die Anzahl der Pick-Prozesse an allen Liften gleich sein. So können mehrere Bestellungen gleichzeitig gestartet werden. Zur Wegeoptimierung werden diese an einem separaten Infoterminal eingescannt. Die



◀ (v.li.n.re.) Bei der Knarr Vertriebs GmbH werden Hochpräzisions-Flachauswerfer dank Hänel Lean-Lifte schnellstens kommissioniert (Fotos: Gerd Knehr)

Jeweils drei Hänel Lean-Lifte stehen wegeoptimiert Rückseite an Rückseite, direkt neben den Packplätzen

Das kleinste Gebinde ist Basis für die Grundfläche des ersten Behältertyps. Der zweite Typ hat entweder die doppelte oder die dreifache Grundfläche der ersten Behältergröße. Das gleiche Verhältnis besteht jeweils vom letzten zum nächsten Typ

ten und offenen Aufträge“, versichert der stellvertretende Fertigungsleiter.

Das Scannen der Behälteretiketten vermeidet Duplikate und Synchronisationsfehler. Dadurch steigt die Prozesssicherheit bei der Kommissionierung. Auch Blindbestände werden durch die transparente Lagerhaltung gegen null gefahren.

Gemäß dem Vier-Augen-Prinzip werden alle Artikel einer Bestellung noch einmal mit dem Lieferschein vor dem Versand am Packplatz überprüft. Kristina Knarr: „Aufgrund der großen Lagerkapazität und der sicheren Kommissionierungen ermöglicht unsere hohe Lieferfähigkeit den Versand der Ware noch am Tag der Bestellung. So können wir zum Beispiel bei einem Werkzeug-Bruch unseren Kunden auch am Samstag einen Bestellservice anbieten.“

**Clever kommissioniert** In den Liften lagern schnell drehende A- und B-Systemkomponenten. Optimierungsläufe zur Re-

ses dient zur Auskunft, welche Lifte an der Kommissionierung beteiligt sind. Mit einem Vermerk können die Kommissionierer so zuerst die Aufträge auf jeweils einer Seite abarbeiten und anschließend die Pick-Positionen auf der anderen Seite.

**Fazit** Qualität, Leistung und Service! Ganz gleich, ob es sich um Eigenanfertigung der Systemkomponenten für den Spritzguss handelt oder um Handelsware von Partnern. Mit dem modernen Lean-Lift Verbundlager von Hänel reagiert Knarr auf die Anforderungen des Markts. Kostbare Lagerfläche wird eingespart und die Kommissioniergeschwindigkeit deutlich erhöht. Durch die automatisierten Buchungen in der Lagerverwaltung Hänel Soft per Barcode-Scanner werden grundsätzlich Synchronisationsfehler durch redundante Datensätze vermieden und damit eine Steigerung der Sicherheit im Bestandsmanagement erreicht.

► [www.haenel.de](http://www.haenel.de)