

# Neues Distributionszentrum zur weltweiten Verteilung edler Schreibgeräte und Accessoires

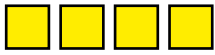
ACCESSOIRES

312



Fallbeispiel





experience the difference



Montblanc, internationale Luxusmarke mit Dependancen in mehr als 70 Ländern, ist seit Generationen als Hersteller handgefertigter, hochwertiger Schreibgeräte bekannt. Im Rahmen der Diversifikation wurde das Produktportfolio um Uhren, Lederwaren, Gürtel, Schmuck, Brillenkollektionen und Düfte erweitert.

## Die Aufgabe

Um den logistischen Anforderungen auch in Zukunft gerecht zu werden, wurde ein neues, leistungsfähigeres Distributionszentrum benötigt, welches in einer Rekordzeit von nur 12 Monaten fertiggestellt wurde und zu den modernsten Europas zählt. Angesichts der exklusiven, sehr edlen Markenprodukte von Montblanc wurden höchste Qualitätsanforderungen an Kommissionier-, Förder- und Lagertechnik gestellt.



## Die Lösung

Ein automatisches Kleinteilelager (AKL) mit neun *sprinter*<sup>®</sup> Regalbediengeräten (RBG) dient als zentrales System zwischen Wareneingang, Kommissionierung, Packerei und Warenausgang. Der Materialfluss zwischen den einzelnen Bereichen geschieht vollautomatisch. *selektron*<sup>®</sup> MFC koordiniert die Material- und Lagerbewegungen, gesteuert durch SAP<sup>®</sup> Transportaufträge.

Im Wareneingang wird u. a. an vier mobilen WE-Arbeitsplätzen die Ware eingepflegt. Neben dem AKL mit über 45.000 Behälterstellplätzen steht für

»Schneldreher« ein durch ein *sprinter*<sup>®</sup> RBG bedientes Durchlaufkanallager (DKL) mit über 860 Stellplätzen zur Verfügung.

An den acht Kommissionierplätzen für B- und C-Teile können jeweils fünf Kundenaufträge gleichzeitig kommissioniert werden. Komplettierte Kommissionieraufträge werden in die Packbereiche für Klein- (16 Arbeitsplätze) bzw. Großsendungen (8 Arbeitsplätze) transportiert und anschließend die Pakete versandfertig im Warenausgang (WA) auf sechs Sortierbahnen bereitgestellt.

Kunde: Montblanc-Simplo GmbH  
22525 Hamburg / Deutschland

System: DKL mit 1 *sprinter*<sup>®</sup> und AKL mit 9 *sprinter*<sup>®</sup> RBGs,  
11 Kommissionierplätze, Behälterförderertechnik,  
24 Packplätze, 6 WA-Bahnen, *selektron*<sup>®</sup> MFC,  
SCADA Win CC, Put-to-Light und Pick-by-Light