



psb Best Practice

Montblanc-Simplo

Distributionszentrum für
hochwertige Schreibgeräte



CREATING YOUR
INTRALOGISTICS



Montblanc-Simplo

Distributionszentrum für hochwertige Schreibgeräte und Accessoires

Kunde

Montblanc-Simplo GmbH
22525 Hamburg / D

System

DKL mit 1 *sprinter* RBG und AKL mit 9 *sprinter* RBGs, 11 Kommissionierplätze, Behälterförder-technik, 24 Packplätze, 6 WA-Bahnen, *selektron* MFC, *selektron* SCADA, Put-to-Light und Pick-by-Light

Kontakt

psb intralogistics GmbH
Blocksbergstrasse 145
66955 Pirmasens
Germany
Fon +49 6331 717 0
Mail info@psb-gmbh.de

Montblanc, internationale Premiummarke 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 Exklusivität der Produkte von Montblanc werden höchste Qualitätsanforderungen an Kommissionier-, Förder- und Lagertechnik gestellt.

Die Lösung

Ein automatisches Kleinteilelager mit neun *sprinter* Regalbediengeräten dient als zentrales System zwischen Wareneingang, Kommissionierung, Packerei und Warenausgang. Der Materialfluss zwischen den einzelnen Bereichen geschieht vollautomatisch. *selektron* MFC koordiniert die Material- und Lagerbewegungen, gesteuert durch SAP 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* RBG bedientes Durchlaufkanallager mit über 860 Stellplätzen zur Verfügung.

An den acht Kommissionierplätzen für B- und C-Artikel 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 auf sechs Sortierbahnen bereitgestellt.

