

nobilia weiht neues Hochregallager mit einem WMS der S&P Computersysteme ein

nobilia hat am Standort Verl-Kaunitz eine neue Dimension erreicht. Im April 2014 hat der Küchenhersteller dort sein neues Hochregallager für Werk II offiziell eingeweiht. In dem 36 Meter hohen Objekt stehen auf über 5.000 Quadratmetern Grundfläche mehr als 55.000 Lagerplätze bereit. Das vollautomatische Hochregallager ist an die Lagerverwaltungssoftware SupCIS-L des Intralogistik-IT-Spezialisten S&P angebunden.

Stuttgart, 02.05.2014. Im April 2014 hat nobilia sein neues Hochregallager in Betrieb genommen. Das Bauprojekt für das höchste Gebäude des Unternehmens startete im Oktober 2012. Die Halle, die in Systembauweise unter Verwendung von Fertigteilen errichtet wurde, konnte in nur neun Monaten Bauzeit fertiggestellt werden. Danach wurde sie mit einem Regalsystem und modernster Steuerungs- und Transporttechnik ausgestattet.

In dem 130 Meter langen und 40 Meter breiten Hochregallager werden in 11 Gassen Fronten, Passtücke und Schwingklappen für die Küchenproduktion in Werk II untergebracht. In einer weiteren Gasse werden Zubehör- und Ersatzteile gelagert. Die Bewirtschaftung des Lagers erfolgt nach einer gezielten Strategie, die die Bestände möglichst „jung“ hält und die Belieferung der Produktion auch bei Störungen in Teilbereichen des Lagers sicherstellt.

Für die schnelldrehenden Fronten dient das Hochregallager als Nachschubbereich des bestehenden Frontenkommissionierlagers mit 12 000 Stellplätzen. Über die Fördertechnik bewegen sich in 15 Stunden bis zu 1.100 Paletten bedarfsgesteuert durch SuPCIS-L zwischen Nachschublager und Frontenkommissionierlager.

Langsamdreher werden abhängig von den tourenbezogenen Auslieferungszeiten zur Vorkommissionierung von SuPCIS-L eingeplant. Die Frontteile werden an Kommissionierplätzen im Hochregallager gepickt und in transportfähigen Kommissioniergestellen gelagert, die bedarfsgenau im Frontenkommissionierlager zur Kommissionierung für die Fertigung bereitgestellt werden.

Der Materialabruf für Zubehör aus dem Hochregallager wird ebenfalls über die Lagerverwaltungssoftware von S&P gesteuert. Der Transport der Ware vom Lager an die Montagearbeitsplätze erfolgt über das von S&P in Zusammenarbeit mit nobilia entwickelte Staplerleitsystem.



Hightech-Lösungen erleichtern an etlichen Stellen das Arbeiten erheblich. Statt mit herkömmlichen Steuerbirnen werden die Regalbediengeräte des Hochregallagers über Touch-Paneels bewegt. Kameras an den von unserem Projektpartner Kardex Mlog gelieferten RGB ermöglichen bei Störungen eine Ferndiagnose. Dank EDV-Anbindung können zudem viele Störungen bereits vom Boden aus behoben werden.

Das neue Hochregallager überzeugt auch beim Thema Nachhaltigkeit. nobilia setzt vier neuartige Energiestrategien ein, die die energetische Unternehmensbilanz deutlich verbessern. Drei Maßnahmen setzen beim Stromverbrauch für die Steuerungs- und Transporttechnik an. Sie reduzieren mittels leistungsfähiger Software den Stromverbrauch für diese Technik, vermeiden unerwünschte Spitzenlasten für das öffentliche Stromnetz und speisen überschüssigen Strom ins öffentliche Stromnetz ein. Darüber hinaus ist die Wegeführung unter energetischen Aspekten optimiert worden. Dank einer direkten Anbindung der Halle an die Produktion können die Staplertransporte reduziert werden.

Die Investitionssumme für das Objekt beläuft sich auf etwa 19 Mio. Euro. „Die Fertigstellung des neuen Lagers ist für nobilia ein Meilenstein, weil dadurch das Wachstum für beide Werke warentechnisch sichergestellt ist. Das Lager hat mehr als doppelt so viele Stellplätze wie unser Lager in Verlsürenheide“, erklärte Volker Kaiser, Werkleiter nobilia Werk II, im Rahmen der Eröffnungsfeier, an der neben Eigentümer Werner Stickling und Geschäftsführer Dr. Günter Scheipermeier auch die Gesellschafterinnen Anja und Marion Stickling teilnahmen.

Auch Rüdiger Sturz, Projektleiter für Materialwesen bei nobilia, äußerte sich sehr positiv zum neuen Hochregallager: „Dieses Projekt wurde zu unserer vollsten Zufriedenheit umgesetzt und trägt so zum Ausbau unserer leistungsfähigen und intelligenten Intralogistik bei.“

Mit dem neuen Hochregallager hat das Werk II eine weitere Ausbaustufe erreicht. An dem Standort werden täglich 1.030 Küchen produziert und es sind hier, seit der Inbetriebnahme des Werkes im Jahr 2006, 620 Arbeitsplätze entstanden. In beiden nobilia Werken erfolgt die gesamte Lageverwaltung, von der Vereinnahmung bis zum Verladen der Ware, mit der leistungsfähigen Lagerverwaltungssoftware SuPCIS-L der S&P Computersysteme.

Zur S&P Computersysteme GmbH:

Die S&P Computersysteme GmbH erstellt seit 1985 Leitrechnerlösungen im Bereich der innerbetrieblichen Logistik. Von der Planung bis zur Inbetriebnahme sind in rund 130 Projekten Lösungen in allen Automatisierungsstufen, vom beleggesteuerten Handlager über Staplerlager mit mobiler Datenerfassung bis hin zu sehr komplexen vollautomatischen Logistikzentren, realisiert worden. S&P betreut zufriedene Kunden im In- und Ausland aus den unterschiedlichsten Branchen in Industrie und Handel, vom Mittelstand bis zum Großkonzern, die sich auf einen zuverlässigen Service rund um die Uhr an 365 Tagen im Jahr stützen. S&P liefert als Partner von IBM (Rechner), Oracle (Datenbanken), Motorola (Datenfunk), Zebra (Drucker) und DLoG (Stapler-PC) auf Wunsch alle Komponenten der Informationslogistik als Generalunternehmer.

Pressekontakt:

S&P Computersysteme GmbH
Systemhaus für Logistik
Zettachring 4
70567 Stuttgart

Céline El Abd, Leiterin PR & Marketing

T: 0711 7 26 41 – 47
F: 0711 7 26 41 – 70
celabd@sup-logistik.de
www.sup-logistik.de