



■ AUS DER BRANCHE

Rückblick auf die CeMAT: KDL auf internationalem Kurs!

Über einen Monat ist es bereits her, dass die CeMAT 2016 in Hannover Besucher und Aussteller aus aller Welt empfangen hat. Trotzdem lohnt es sich, noch einmal auf die beeindruckende Messe zurück zu blicken: Wir von KDL haben viele interessante Gespräche mit Besuchern aus dem europäischen Kernmarkt führen, unsere Fühler aber auch über die europäischen Grenzen hinaus ausstrecken können. Zudem konnten wir die drei großen Trends der diesjährigen CeMAT – Internationalität, kompetentes Fachpublikum, konkrete Investitionsabsichten – auch an unserem Stand erleben. Gemeinsam mit unserem Team widmen wir uns nun der Nachbereitung und vielen neuen Impulsen, für die die CeMAT gesorgt hat!





■ CASE STUDY

Glynt und KDL: Ein neues Hochregallager für das Kosmetikunternehmen!

Bereits 2013 arbeiteten Glynt und KDL zusammen: Damals haben wir für das Unternehmen „nur“ ein Pick-by-Light System realisiert. Aufgrund des rasanten Wachstums hat sich der Kosmetikhersteller 2014 dazu entschieden, ein Hochregallager mit angegliederter Kommissionierung zu bauen. Anfang 2016 ist die neue Pick-by-Light-Anlage mit Durchlaufregalen, einer verbindenden Fördertechnik, Datenfunk und mannbedienten Staplerfahrzeugen in Betrieb gegangen. Doch was ist die Besonderheit des Lagers?



Das Herzstück: Ein Förderkreis für Kommissionierbehälter

Das Lager hat neben den Pick-by-Light-Systemen eine weitere Besonderheit: Ein Förderkreis für Kommissionierbehälter bildet das Herzstück des neuen Lagerverwaltungssystems. Dieser Behälter verbindet sieben Kommissionierbahnhöfe. Die von KDL konzipierte verbindende Fördertechnik



befördert die Kommissionierbehälter von Kommissionierbereich zu Kommissionierbereich. Sobald ein Auftrag erfüllt wurde, wird der Behälter zu einer der drei Verpackungsstationen im unteren Bereich des Förderkreises geschickt. Daraufhin werden die gepackten Pakete auf einen Paketwagen gelegt. Eine fördertechnische Rückführung sorgt dafür, dass die Leerbehälter von den drei Verpackungsstationen zu den sieben Kommissionierstationen zurück gesendet werden.

Die Arbeit für den Kosmetikhersteller hat uns sehr viel Spaß gemacht und auch wir haben positives Feedback erhalten:

„GLYNT sagt ‚Danke‘ an KDL. Wir haben KDL mit der Planung der neuen Logistik-Kapazitäten und der Einführung einer Logistiksoftware inklusive Fördertechnik betraut. Wir arbeiten schon seit 2,5 Jahren mit dem Pick-by-Light von KDL. Die SAP Aufträge werden nun beleglos an die KDL Software WOS übergeben. Die Kommissionierung erfolgt über Pick-by-Light oder Funk in Plastikwannen, die dann über die Fördertechnik gesteuert werden. Nach einjähriger intensiver Vorplanung wurde das komplexe Projekt nun erfolgreich innerhalb von 1,5 Monaten umgesetzt. Nun folgen nur noch Feinjustierungen,“ so Christoph Clement, Prokurist/Leitung Einkauf und Betriebsorganisation.

**Haben Sie Fragen zum Förderkreis für Kommissionierbehälter?
Gern können Sie sich zu dieser Technik bei uns erkundigen!**



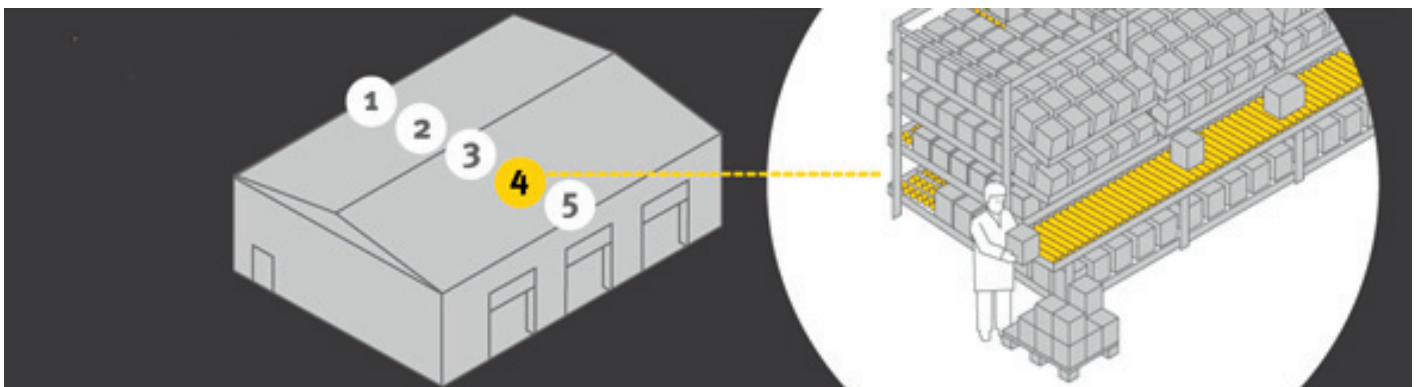
■ KDL LEISTUNGSPORTFOLIO

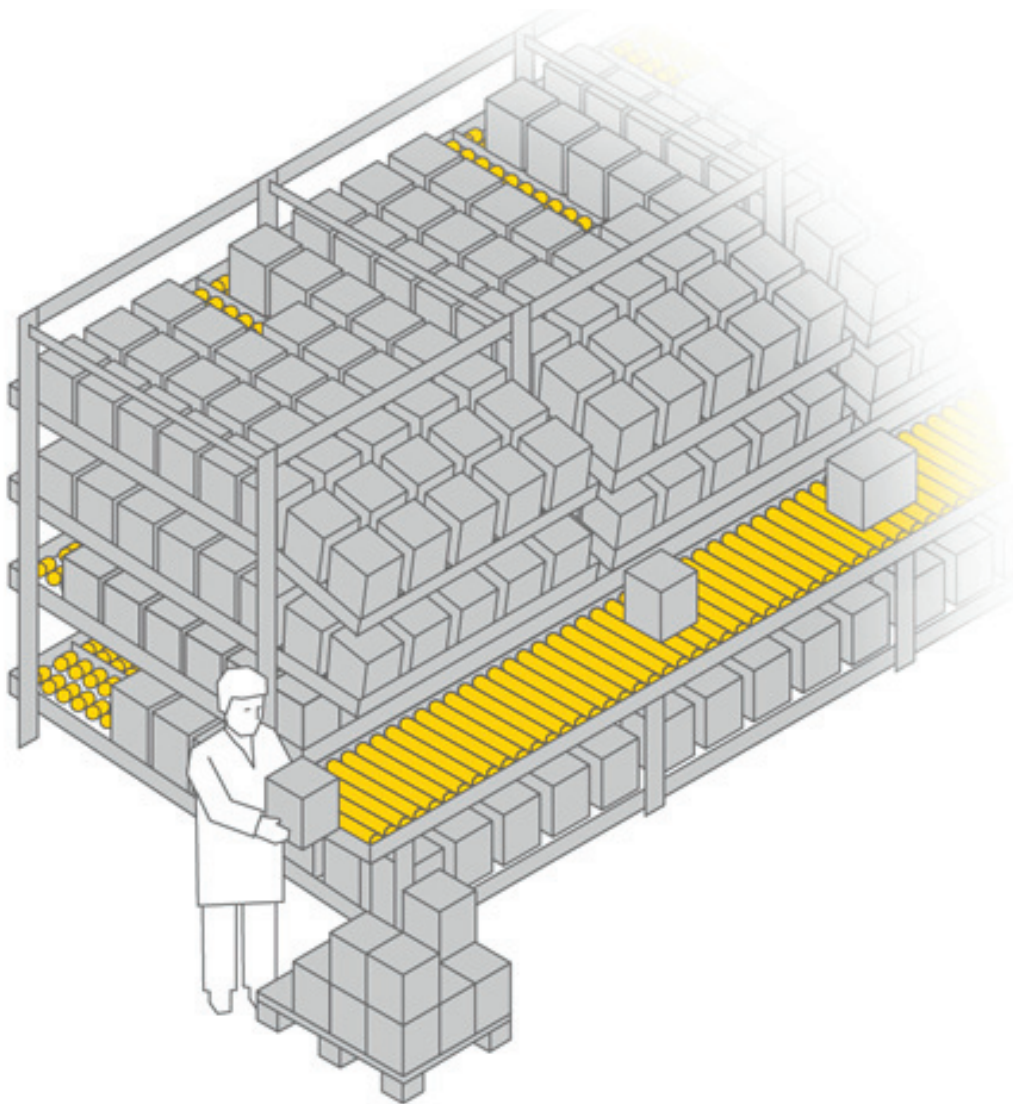
Kommissionierung mit Schwung: Durchlaufkanäle bieten Ihrem Lager viele Vorteile!

Die Kommissionierung aus Durchlaufkanälen hält für Ihr Lager viele Vorteile bereit: Eine große Lagerkapazität sowie eine gute Übersicht über verfügbare Artikel sind nur ein Bruchteil der Vorzüge. Doch wie funktioniert das Verfahren? Und eignet es sich auch für Ihre Waren?

Bei der Kommissionierung aus Durchlaufkanälen handelt es sich um eine dynamische Lagerung. In der Regel bewegt sich die Ware in einem Durchlaufregal auf einer Rollenbahn durch das Regal. Die Bewegung erfolgt dabei selbstständig auf einer geneigten Regalebene. Bei einigen Systemen ist gar keine oder nur eine sehr geringe Neigung vorhanden. Dann unterstützen motorgetriebene Rollen oder Tragkettenförderer die Bewegung der Ware. Die Geschwindigkeit kann bei beiden Verfahren mit Bremsrollen reguliert werden.

Die Kommissionierung aus Durchlaufkanälen erfolgt nach dem Einlagerungsprinzip „First in – First out“, weil Ein- und Auslagerungsseite getrennt sind. Einlagern erfolgt somit auf der einen, auslagern auf der anderen Seite des Durchlaufregals.





Das Durchlaufregal ist ein effizientes Blocklager und gehört zum Typ der Schwerkraftregale. Die Rollbahnen können auch noch nachträglich problemlos in jedes Regal eingebaut werden. Bei Bedarf kann in das Durchlaufregal auch ein Pick-by-Light-System integriert werden. Die Kommissionierung aus Durchlaufkanälen ist dank seiner Vorteile und Vielseitigkeit in allen Industrie- und Logistikbereichen einsetzbar.

Kommt die Kommissionierung aus Durchlaufkanälen für Sie in Frage? Sehr gern können Sie sich mit Fragen und für weitere Informationen **bei uns melden.**



■ KDL INTERN

Über KDL

KDL liefert branchenübergreifende Lösungen für automatisierte sowie manuelle Lager und Distributionszentren, die unsere Kunden dabei unterstützen, höhere Erträge zu erwirtschaften und sich im Wettbewerb zu behaupten.

Dank jahrelanger Erfahrung, detailliertem Branchen-Knowhow und dem engagierten Einsatz jedes Mitarbeiters können wir unseren Kunden effiziente Logistik- und maßgeschneiderte Softwarelösungen bieten.

Zudem ist es unser persönlicher Anspruch, vorhandene Prozesse stetig zu optimieren. Dabei liegt KDL in allererster Linie das Wohl unserer Kunden am Herzen: Für Ihre Zufriedenheit arbeiten wir mit vollem Einsatz.

Nehmen Sie gern **Kontakt** mit uns auf. Wir freuen uns auf Sie!

KDL – Leidenschaft für Lager.



KDL Logistiksysteme GmbH
Pinneberger Chaussee 55
D-22523 Hamburg
+49(0)40.57 19 52-0
www.kdl.de
info@kdl.de

