Der Schlüssel zum Erfolg

Logistik Die Digitalisierung hat im Handel mit Edelstahl Einzug gehalten. Der Schritt in die Zukunft verlangte bei der Hans Kohler AG, Zürich, Millioneninvestitionen in ein neues Zentrallager.

SARAH HÄUSERMANN

Der Druck auf die lagerhaltenden Edelstahlhändler und die involvierten Logistikpartner ist immens. Und er hat Konsequenzen: Mitarbeitende im Bereich Logistik werden mit neuen Anforderungen konfrontiert. Der Umgang mit Computern, mobilen Datenerfassungsgeräten (MDE) oder Barcodescannern ist in einem modernen Lager heute Pflicht. Die Anforderungen an Arbeitnehmer wie Arbeitgeber haben sich deshalb im Laufe der Zeit geändert – Schlagwörter wie Same-Day-Delivery, kleiner werdende Lieferungen und eine grösser werdende Anzahl von Rücksendungen sind Herausforderungen, denen sich die Edelstahlhändler stellen müssen.

HANS KOHLER AG

Zentrallager in Dietikon: Durch die Teil- und Vollautomatisierung wurden die manuelle Arbeit sowie die Rüst- und Ladezeiten verringert.

Einfacher und schneller als Ziel

Die Automatisierung und die Digitalisierung sind für eine erfolgreiche Geschäftsbeziehung deshalb immer wichtiger. Viele Prozessschritte erfolgen heute teil- oder vollautomatisiert. Die Kundschaft wünscht zudem Zugriff auf die Trackingdaten der Lieferungen. Projekte und die damit zusammenhängenden Aufträge werden anderseits kurzfristiger vergeben. Viele Besteller sind daher auf eine rasche und fehlerfreie Lieferung angewiesen. Entsprechend müssen sämtliche Prozesse in der Lieferkette vereinfacht und «verschnellert» werden. Eine Teil- oder Vollautomatisierung der Logistikprozesse ist deshalb ein Muss, um im Markt erfolgreich bestehen zu können.

Basierend auf diesen Tendenzen hat die Hans Kohler AG, Zürich, hohe Investitionen in ein neues Zentrallager in Dietikon getätigt. In den letzten Jahren wurden mehrere vollautomatische Hochregallager errichtet. Das letzte und grösste – das Kassettenregallager für Rohre und Stabstahl – hat seinen Betrieb in neuen, in Inox eingekleideten Hallen aufgenommen.

Optimierung der Arbeitsbedingungen

Die vorschriftsgemässe Lagerung der Edelstahlprodukte, eine Vergrösserung der Lagerkapazität, die Automatisierung und Optimierung der Warenflüsse sowie die damit verbundene Verbesserung der Prozesssicherheit waren die Ziele des Neubaus in Dietikon. Zusätzlich wurden durch die Teil- und Vollautomatisierung des Lagers die manuelle Arbeit und die damit zusammenhängenden Rüst- und Ladezeiten erheblich verringert. Die Lagermitarbeiter profitieren dabei von einer erheblichen Verbesserung der Arbeitsbedingungen und die Kunden von einer raschen Abwicklung der Kundenaufträge.

Dank dem neuen Hochregallager mit über 4000 Kassettenplätzen, welches in einem 20 Meter hohen, glänzenden Silogebäude steht, ist die Lagerung von verschiedenen Grössen an Stabstahl und Rohren problemlos möglich. Das Hochregallager wird durch zwei 18 Meter hohe Regalbediengeräte betätigt. Die Edelstahlprodukte können an sechs verschiedenen Terminals in die Kassetten be- oder entladen werden. Der Arbeitsaufwand für Lagermitarbeiter wird dadurch beachtlich reduziert. Dank modernen Kranen auf zwei Ebenen, verschiedenen Förderbahnen und einem modernen Warehouse-Managementsystem werden die Aufträge effizient verarbeitet.

Mit dieser Investition konnten die Arbeitsbedingungen für die Lagermitarbeiter deutlich verbessert werden. Nichtsdestotrotz sind die Beschäftigten im Lager durch die Automatisierung der Prozesse mit neuen Herausforderungen konfrontiert. Die Benutzung moderner Kommunikations- und Arbeitsinstrumente ist ein Muss. Gute IT-Kenntnisse für die Arbeit am Hochregallager werden vorausgesetzt. Das Anforderungsprofil an Logistikmitarbeitende hat sich massiv verändert.

Die Inbetriebnahme des neuen Lagers dauerte mehrere Monate und brachte diverse Herausforderungen mit sich. Während dieser Zeit mussten die Prozesse und Systeme aufeinander abgestimmt werden.

Chargengetrennte Lagerung

Wie in allen anderen neuen Lagern der Hans Kohler AG werden die Produkte vollkommen chargengetrennt in den Kassetten gelagert. So ist die lückenlose Rückverfolgbarkeit vom Kunden über das Lager bis zum Lieferanten (Produzenten) ohne zusätzlichen Aufwand jederzeit gewährleistet. Bei allfälligen Qualitätsproblemen bei Produkten können diese schnellstmöglich identifiziert, selektiv gesperrt und entsprechende Massnahmen getroffen werden.

An zehn Stationen können die neben dem Lager stehenden Sägeautomaten direkt aus den Kassetten chargiert werden. Sägeaufträge können somit rasch und einfach abgewickelt werden. Der Kunde profitiert damit von kürzeren Lieferzeiten.

Sarah Häusermann, Marketing, Hans Kohler AG, Zürich.

ANZEIGE