REWE: für eine effiziente Lagerlogistik

In den Lägern des deutschen Einzelhandels sind automatisierte Prozesse auf dem Vormarsch – eine Entwicklung, die zu leistungsfähigeren Lieferketten mit mehr Effizienz und geringerer Fehleranfälligkeit führt. Wichtige Voraussetzung für die reibungslosen Abläufe in der Lagerlogistik ist der Einsatz der passenden Transportverpackungen. Diese können ihre Stärken voll ausspielen, wenn sie neben den Anforderungen von Konsumgüterherstellern und Handelsfilialen auch den Anforderungen der automatisierten Lagerhaltung entsprechen. Worauf es dabei ankommt, zeigt ein Blick auf REWE.

Der Kölner Handelskonzern stellt sich für die Zukunft auf: Rund 600 Millionen Euro will REWE in den kommenden vier Jahren in die Erweiterung seiner Lagerkapazitäten investieren. Geplant ist der Bau von sieben neuen Logistikzentren. „Dabei treiben wir auch die Automatisierung unserer Logistik weiter konsequent voran“, sagt Frank Wiemer, im REWE Group-Vorstand unter anderem zuständig für Logistik. „Mit unserem Logistikzentrum in Neu-Isenburg vor den Toren Frankfurts haben wir diesbezüglich umfassende Erfahrungen gesammelt. Auf dieser Basis können wir jetzt jeweils zielgerichtet die Automatisierung der neuen Läger in Angriff nehmen.“

Möglichmacher in der Logistik von morgen

In dem 2014 in Betrieb genommenen Distributionszentrum in Neu-Isenburg werden auf 65.000 Quadratmetern etwa 24.000 Artikel des Trockensortiments gelagert und kommissioniert. Hochtechnisierte und perfekt aufeinander abgestimmte logistische Abläufe sorgen dafür, dass an Spitzentagen bis zu 500.000 Kolli an Märkte in ganz Deutschland ausgeliefert werden können. Alles ist auf eine effiziente Warenverteilung ausgerichtet – und als Möglichmacher spielen Transportverpackungen aus Wellpappe dabei eine entscheidende Rolle.

Das beginnt in der Warenannahme. Wenn die Paletten mit Müsli, Dosenravioli und Knabbergebäck im Lager ankommen, wird zunächst maschinell überprüft, ob die Stapelbilder den GS1-Standards entsprechen: „Die Stapelung der Kolli darf keine Überstände über das Holz der Palette hinaus aufweisen“, erläutert Sebastian Edel, Betriebsleiter des Distributionszentrums Neu-Isenburg. „Das Lagenbild ist idealerweise geschlossen, ohne sogenannte Kamine oder andere Freiräume. Alle Gebindeeinheiten einer Lage müssen dieselbe Ausrichtung haben, also entweder alle stehend oder alle liegend.“ Nur so können die bepackten Paletten reibungslos von der automatisierten Lagerlogistik verarbeitet werden.

Wichtigste Aufgabe: Produktschutz
Grundsätzlich erwartet Logistik-Praktiker Edel, dass die Transportverpackungen stabil sind; das heißt, die Stärke des Materials und die Konstruktion der Verpackung müssen den Ansprüchen der Lagerlogistik genügen. Denn trotz Automatisierung bleibt das Bewegen, Umpacken und Versenden von Waren ein Prozess, der die Verpackungen punktuell hohen Belastungen aussetzt. Die gute Nachricht: Einzelhändler erteilen Transportverpackungen aus Wellpappe in puncto Produktschutz gute Noten, wie das EHI Retail Institute im vergangenen Jahr herausgefunden hat.

Für die Kommissionierung in Neu-Isenburg wird die Ware palettenweise den 30 Meter hohen Regalen entnommen und mittels eines Vakuumhebers depalettiert. „Dabei ist zunächst wieder das geschlossene Stapelbild wichtig, aber auch die Stabilität der einzelnen Gebinde“, sagt Edel. „Bei Transportverpackungen mit Deckeln müssen diese fest sein und sollten keine ‚Stapelnasen‘ an den äußeren Kanten haben. Auch Tragegriffe und ähnliche ‚Extras‘ beeinträchtigen die nachfolgenden Förder- und Einlagermechanismen.“ Da der Automat ganze Lagen schichtweise anhebt, sollte auf die Verklebung der Kolli, die manchmal zur Stabilisierung der Palettenstapel vorgenommen wird, verzichtet werden – ebenso auf instabile oder perforierte Zwischenlagen.

Balance auf dem Förderband
Beim Transport auf den Förderbändern kommt es darauf an, dass die Gebindeeinheiten nicht kippen, die Abdeckungen nicht verrutschen und die Ware nicht herausfällt. „Darum dürfen die Verpackungen samt Inhalt ein maximales Höhen-Breitenverhältnis nicht überschreiten, um nicht wegen Kopflastigkeit zu kippen“, sagt Edel. „Für einen vollautomatisierten Betrieb sollten die Verpackungen idealerweise Kolli-Mindestmaße von 10 x 10 x 10 cm nicht unterschreiten.“ Im teilautomatisierten Betrieb könnten teilweise auch kleinere Einheiten verarbeitet werden, das sei sortimentsabhängig.

„Automatisierungsfähige Verpackungen sorgen für einen effizienten und störungsfreien Materialfluss innerhalb der logistischen Prozesskette bis hin zum Kunden“, sagt Edel. Er legt Wert darauf, neben dem wirtschaftlichen Nutzen auf die ökologischen Vorteile von Transportverpackungen aus Wellpappe hinzuweisen. Immerhin fallen allein in Neu-Isenburg pro Jahr 4.900 Tonnen gebrauchte Karton-, Papier- und Wellpappenverpackungen als Sekundärrohstoff an, die vollständig dem Recycling zugeführt werden. „REWE betreibt ein umfassendes Nachhaltigkeitsprogramm, in dem Verpackungen eine wichtige Rolle spielen“, so Edel. „Wir halten Wellpappe für ein umweltverträgliches Verpackungsmaterial, und

darum sollten Kombinationen aus Pappe und Folie so weit wie möglich vermieden werden.“