

Offenau, Februar 2020

Auf Skepsis folgte Begeisterung

Tollkühn Shoppartner GmbH: Automatisiertes Kleinteilelager steigert Umsatz und Kundenzufriedenheit

Kürzere Wege, weniger Reklamationen und angenehmeres Arbeiten: Mit einer maßgeschneiderten Intralogistik bleibt die Tollkühn Shoppartner GmbH nachhaltig auf Erfolgskurs. Im Mittelpunkt des perfektionierten Materialflusses steht ein AutoStore-Kleinteilelager, als Komplettlösung realisiert von AM-Automation.

„Wir beliefern viele kleine Einzelhändler.“ So jedenfalls beschreibt Stefan Schwarz als Betriebsleiter die Funktion des Großhändlers Tollkühn Shoppartner GmbH. Angesiedelt in der niedersächsischen Gemeinde Stuhr am Rande von Bremen, hat sich das Unternehmen auf die spezifischen Sortimente von Tankstellen und Autohöfen spezialisiert. Tollkühn liefert Eiskratzer und Motorenöle, Baby-Feuchttücher und Arbeitshandschuhe oder Lufterfrischer und 24-Volt-Kaffeemaschinen - kurzum: alle erdenklichen Non-Food-Artikel, die PKW- und LKW-Fahrer Tag für Tag so brauchen. Seit nahezu 40 Jahren am Markt, zählt Tollkühn bundesweit zu den führenden Anbietern der Branche.

Kommissionierung mit Fehlerpotenzial

Als Logistikdienstleister hat auch Tollkühn über Jahrzehnte hinweg Lagerhaltung klassischer Art betrieben. Kleine wie große Artikel harrten in Fachboden- oder Palettenregalen auf ihren Abruf, wurden auf Anforderung stückweise manuell entnommen und den individuellen Bestellungen entsprechend kommissioniert. Das Personal verbrachte viel Zeit mit der Zusammenstellung der Produkte, und mit wachsendem Sortiment wurden die Wege von Regal zu Regal immer länger. Damit nicht genug: „Ein Teil unserer Kundschaft möchte, dass wir die Waren auch gleich mit dem jeweils gewünschten Preisschild versehen“, sagt Stefan Schwarz, der in seiner Position auch die Weiterentwicklung des Logistikkonzeptes von Tollkühn verantwortet. Außerdem war es in der Vergangenheit üblich, dass es auch bei mehreren Versandstücken

pro Kunde und Lieferung nur einen einzigen Lieferschein gab - die Zuordnung der einzelnen Artikel fiel für den Empfänger zuweilen recht kompliziert aus und führte immer wieder zu Reklamationen. So fiel die Entscheidung, unter enger Einbindung der internen IT-Abteilung alle logistischen Prozesse komplett zu überarbeiten.

Minimaler Aufwand an Lagerfläche

Auf der Suche nach einer einfacheren - und vor allem zukunftssicheren - Lösung stieß Tollkühn Shoppartner auf AM-Automation und das AutoStore-Konzept. Statt Kleinteile in Fachbodenregalen zu lagern, setzt AutoStore auf ein automatisiertes System zur Verwaltung standardisierter Kunststoffbehälter, die in großer Zahl innerhalb einer modular aufgebauten Aluminiumkonstruktion untergebracht werden. Zur Kommissionierung werden die Behälter mit den gewünschten Artikeln von Robotern entnommen, die auf der Oberseite der Konstruktion im Einsatz sind. Die AutoStore-Software bleibt über den Standort jedes einzelnen Behälters und der darin befindlichen Ware permanent auf dem Laufenden. Statt eine Bestellung manuell zusammenzustellen und von Regal zu Regal zu laufen, transportiert AutoStore die gewünschten Artikel direkt zum Kommissionier-Arbeitsplatz. Unter dem Strich bedeutet das eine höhere Effizienz der Intralogistik bei minimalem Aufwand an Lagerfläche.

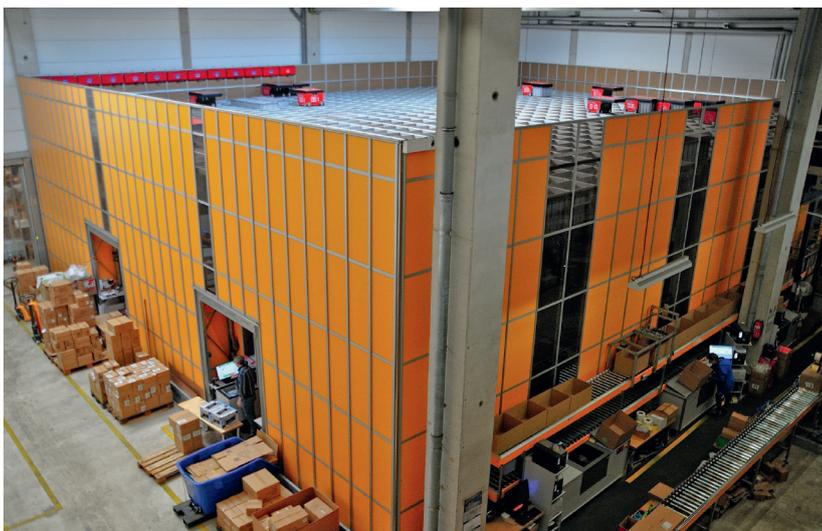
Mehr Umsatz und zufriedene Kunden

„Als wir AutoStore kennenlernten, waren wir einerseits euphorisch, andererseits gab es aber auch skeptische Stimmen im Unternehmen“, erinnert sich der Tollkühn-Logistiker. Der Gedanke einer „Blackbox“, deren Funktion und Innenleben nicht auf den ersten Blick ersichtlich sind, verursachte dem einen oder anderen zunächst Unbehagen. Doch schon wenige Wochen nach der Inbetriebnahme waren alle Zweifel

verfliegen: „Dank AutoStore funktioniert unser Geschäft schneller und flexibler als je zuvor, die Leistungsfähigkeit des Systems war und ist ganz einfach in jeder Hinsicht überzeugend.“ Anfang 2016 entschied sich die Tollkühn Shoppartner GmbH für das neuartige Konzept und die Zusammenarbeit mit AM-Automation. Mit Hauptsitz in Offenau (Baden-Württemberg), ist AM-Automation der bundesweit führende Distributor von AutoStore-Systemen und entwickelt darüber hinaus Komplettlösungen unter Einbeziehung aller bereits vorhandenen und notwendigen intralogistischen Erfordernisse. So auch für Tollkühn Shoppartner: Innerhalb von nur sechs Monaten realisierten die Spezialisten von AM-Automation eine Anlage, in der nun bis zu 13.000 Lagerbehälter untergebracht werden können. Die Anfänge des Projektes verliefen allerdings im Wortsinn etwas holprig. Der Spezifikation von AM-Automation folgend, durfte die Ebenheit des vorhandenen Hallenbodens nur wenige Millimeter von den Vorgaben abweichen - was das Bauwerk des Kunden nicht absolut zu erfüllen vermochte.

Dem Aufbau der AutoStore-Konstruktion musste dementsprechend eine Anpassung der Ebenheit vorangehen. Indes: Seit das AutoStore-System bei der Tollkühn Shoppartner GmbH vor mittlerweile drei Jahren in Betrieb genommen wurde, gibt es rundum nur noch zufriedene Gesichter. Vernetzte IT-Systeme erleichtern die Kommissionierung, die Fehlerquote bei der individuellen Preisauszeichnung ist kaum noch der Rede wert, und für jedes Packstück gibt es nun einen eigenen Lieferschein. „AutoStore und die Zusammenarbeit mit AM-Automation haben in jeder Hinsicht dazu beigetragen, die Kundenzufriedenheit zu steigern und unsere Marktposition weiter auszubauen“, freut sich Stefan Schwarz. Mittlerweile ist eine Erweiterung der Anlage bereits bestellt. Dann verfügt die AutoStore-Anlage über mehr als das 3-fache der heutigen Möglichkeiten.

*Bild 1:
18 Roboter bewegen über das Grid des
AutoStore-Systems 13.000 Lagerbehälter mit
Kleinteilen aus dem Sortiment der Tollkühn
Shoppartner GmbH.*



*Bild 2:
Wo zuvor klassische Fachbodenregale standen
und viel Aufwand für Bestückung und Entnahme
erforderten, bietet ein AutoStore-System für die
Tollkühn Shoppartner GmbH nun weitaus höhere
Leistungen.*