

Jungheinrich Kundenreferenz

Zukunftsfähige Logistik für Bresser im Münsterland.

 **JUNGHEINRICH**

Modernisierung für maximale Produktivität.

Getreu dem Firmenmotto „Expand your horizon“ erweiterte Bresser, weltweit führender Spezialist für optische Instrumente, Wetterstationen und Fotostudio-Equipment, seinen logistischen Horizont mit Jungheinrich. Im erweiterten Zentrallager in Rhede wurde eine moderne Verschieberegalanlage in Kombination mit Tablarliften und Jungheinrich Warehouse Management System (WMS) installiert. Die ganzheitliche Logistik-Lösung sorgt für einen optimalen Materialfluss bei nahezu verdoppelter Lagerdichte. Mit einer Fläche von fast 10.000 m² verfügt der Kunde nun über ausreichende Kapazitäten, um die stetig steigende Anzahl an Online-Bestellungen souverän zu bewältigen.

BLAUPAUSE FÜR DAS LAGER DER ZUKUNFT.

Ein enormer Schub an Bestellungen, ausgelöst durch Produktinnovation, neue Marken und erfolgreiche Vertriebsaktivitäten, gab den Anstoß für die Neuausrichtung im Logistikzentrum von Bresser. Zur Entwicklung einer maßgeschneiderten Lösung, die sowohl die Raumkapazität als auch die Umschlagleistung steigert, erfolgte im Vorfeld eine professionelle Materialflussberatung durch das Expertenteam von Jungheinrich. Dabei wurden neben der Digitalisierung der Auftragsabwicklung die Auflösung von Außenlagern sowie die Senkung der Betriebskosten als Hauptziele für die Umstrukturierung definiert.

DIGITALISIERTE EFFIZIENZ IM MATERIALFLUSS.

Die erweiterte Firmenzentrale bietet mit etwa 10.000 m² Nutzfläche viel Raum für die neue Logistik-Lösung bestehend aus einer verfahrbaren Palettenregalanlage, vier Tablarliften mit fast 5 m Höhe zur komprimierten Lagerung von Kleinteilen und einem Schubmaststapler vom Typ ETV 214 für schnelles und effizientes Ein- und Ausstapeln. Die Auftragsabwicklung wird digital über das Jungheinrich WMS gesteuert. Somit gehören papierbasierte Prozesse und manuelles Sortieren von Packzetteln endgültig der Vergangenheit an. Eine enorme Effizienzsteigerung, denn die Fehlerrate sinkt, während die Kommissionierleistung steigt.

DER SMARTE EINSATZ VON RESSOURCEN.

„Ohne WMS lässt sich das volle Potenzial eines Lagers nicht ausschöpfen“, weiß Martin Hoyer von Jungheinrich, der Bresser bereits seit einigen Jahren als Fachberater

für Logistiksysteme unterstützt. Zeit- und kräfteaubende Mensch-zur-Ware-Prozesse laufen jetzt nach dem Prinzip Ware-zum-Menschen ab, wodurch sich der Arbeitsprozess insgesamt verbessert. Viele Wegstrecken entfallen, Außenlager konnten aufgelöst werden und zu guter Letzt führt die Kompaktlagerung auch zu einer deutlichen Senkung der Energie- und Betriebskosten im Lager. Ergonomische Arbeitsplätze im Bereich Verpackung und Versand sowie im Retourenbereich erleichtern die Arbeitsabläufe und steigern die Motivation der Mitarbeitenden.

Ganzheitliche Logistik mit Weitblick.

ZUSAMMENARBEIT AUF AUGENHÖHE.

„Wenn es zu Problemen innerhalb unserer Logistik kommt, steht uns der Jungheinrich Kundendienst immer mit kurzfristiger Hilfe zur Seite“, so Tim Hofstede, Operativer Geschäftsführer der Bresser GmbH. Darüber hinaus schätzt er auch das über die Jahre gewachsene Vertrauen und die Vorteile der Zusammenarbeit mit Jungheinrich als Gesamtlösungsanbieter, der alles liefert, was benötigt wird, um das Unternehmen langfristig zum Erfolg zu führen. Mit einer Produktivitätssteigerung von mehr als 30 % und bis zu 7.000 versendeten Paketen pro Tag war die Modernisierung für Bresser ein voller Erfolg.

01
Verfahrbare Regalsysteme bieten maximale Dynamik und Flexibilität im täglichen Logistikprozess.

02
Effiziente Kleinteilelagerung: Das Liftregal LRK 500 ermöglicht hochverdichtetes Lagern auf geringer Stellfläche.





“ Von der Materialflussberatung bis zur Inbetriebnahme der Anlage – wir fühlten uns von Jungheinrich immer positiv abgeholt.” //

Tim Hofstede

Operativer Geschäftsführer,
Bresser GmbH

Auf ein Wort mit Tim Hofstede, Operativer Geschäftsführer, Bresser GmbH

Warum haben Sie sich für eine Verschieberegalanlage von Jungheinrich entschieden und worin sehen Sie die Hauptvorteile?

Das verfahrbare Palettenregal war für uns der Schlüssel zur Erhöhung unserer Lagerkapazität bei gleichzeitiger Steigerung der Umschlagleistung. Durch diese Lösung mit den flexibel verfahrbaren Gängen können wir immer genau auf unsere Bedürfnisse reagieren und erreichen so eine optimale Raumnutzung. Beim Auseinanderschoben der Regale öffnet sich immer genau dort ein Arbeitsgang, wo er gerade benötigt wird. Das ermöglicht uns einen schnellen Zugriff auf die gewünschten Artikel. Der eingesparte Platz steht als zusätzliche Lagerfläche zur Verfügung. Hinzu kommt, dass wir durch die Kompaktlagerung unsere Kosten senken konnten, was natürlich auch ein wesentlicher Faktor ist.

Welche Verbesserungen haben sich durch die Modernisierung und Digitalisierung der Prozesse ergeben?

Neben einer beinahe verdoppelten Lagerdichte und der Verkürzung von Wegstrecken durch die Auflösung von Außenlagern erreichen wir seit der Modernisierung eine deutlich höhere Umschlagleistung als vorher. Mit dem Jungheinrich WMS lassen sich unsere Prozesse viel effizienter und vor allem digital vom Rechner aus koordinieren. Das spart viel Zeit und erhöht die Arbeitsqualität für unsere Mitarbeitenden. Wege entfallen und die gesamte Kommissionierung läuft deutlich schneller ab. Um unsere Stellung als einer der führenden Marktteilnehmer weiter zu behaupten, haben wir aber nicht nur in unsere Logistik investiert. Die neue Firmenzentrale verfügt neben dem Hochregallager auch über eine Kantine mit Dachterrasse. Der perfekte Ort, um sich von der Arbeit zu erholen.

Sind Sie mit Jungheinrich als Gesamtlösungsanbieter zufrieden und würden Sie die Zusammenarbeit weiterempfehlen?

Wir arbeiten bereits seit einigen Jahren eng mit Jungheinrich zusammen und sind mit dem Service sehr zufrieden. Die schnellen Reaktionszeiten der Jungheinrich Servicetechniker, die im Ernstfall immer prompt zur Stelle sind, ersparen uns lange Ausfallzeiten. Positiv zu bewerten ist auch, dass wir im Rahmen unserer Partnerschaft immer feste Ansprechpartner hatten. So konnte sich über die Zeit ein Vertrauensverhältnis entwickeln – für uns die beste Basis, um vernünftig und schnell zusammenzuarbeiten. Wir würden Jungheinrich als Generalunternehmer definitiv weiterempfehlen und freuen uns auf weitere Projekte in der Zukunft.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	Bresser GmbH
Branche:	Optische Industrie
Größe des Unternehmens:	Rund 140 Mitarbeitende am Standort Rhede und weitere im Ausland
Standort:	Rhede, Deutschland
Lagergröße:	10.000 m ² Nutzfläche

HERAUSFORDERUNG

Modernisierung und Erweiterung der Logistik im Zentrallager zur Steigerung der Lagerkapazität und zur Optimierung von zeitintensiven Prozessabläufen mit teilweise langen Wegstrecken.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Hochregallager mit Verschieberegalanlage, Liftregale LRK 500 zur Kleinteile-Kommissionierung, Schubmaststapler ETV 214 und Jungheinrich WMS zur digitalen Auftragsabwicklung.

ERGEBNISSE

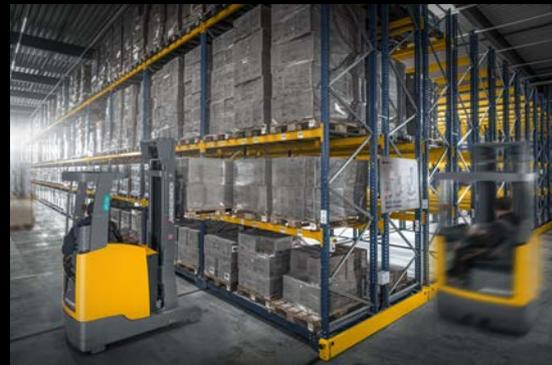
Neben einer signifikanten Steigerung der Lagerdichte führte die Modernisierung zu einer Verdoppelung der Kommissionierleistung, einer erhöhten Lieferfähigkeit und gesenkten Energie- und Betriebskosten.

IMPRESSIONEN



Dank platzsparender Palettenregale wird die Lagerkapazität maximal genutzt und Flurförderzeuge können problemlos rangieren.

Sicheres Ein- und Ausstapeln der Paletten mit dem ergonomischen Jungheinrich Schubmaststapler ETV 214.



Schnelle Problemlösung: Im Ernstfall ist ein Jungheinrich Servicetechniker innerhalb kürzester Zeit beim Kunden vor Ort.



Die digitale Steuerung des Materialflusses bietet einen optimalen Überblick über die Warenbewegungen und senkt die Fehlerrate.