

## Nicht verzetteln

**MODERNISIERUNG** Für rund drei Mio. Euro optimierte der Stahlhändler Kerschgens seine Lagerprozesse. Heute schaffen die Rheinländer 440 Positionen in eineinhalb Schichten.



Ob es um die Fertigstellung eines Bauprojektes oder um die Herstellung von Maschinen und Anlagen geht: Der Werkstoffhändler Kerschgens Stahl & Mehr GmbH versteht sich nicht nur als Lieferant, sondern als Partner von Industrie- und Bauunternehmen am Niederrhein, im Rheinland, in Rheinland-Pfalz und im Saarland sowie im angrenzenden In- und Ausland.

Bau-, Profil- und Stabstahl bilden den Handelsschwerpunkt des Unternehmens, das einen modernen Maschinenpark für das Bohren, Ausklinken, Brennen, Strahlen oder Konservieren betreibt. Neben Stahlprodukten hat Kerschgens auch „Weiße Materialien“, also Edelstahl und Nichteisenprodukte wie Aluminium, Kupfer, Messing und Bronze sowie Kunststoffe, im Programm.

Seit 2007 modernisieren die Rheinländer schrittweise die Auslieferung am Firmensitz Stolberg. Denn die damaligen Prozesse stammten aus einer Zeit, in der Kerschgens noch vorwiegend Standardprodukte vertrieb. „Heute agieren wir als Vollsortimenter und müssen möglichst fehlerfrei binnen Tagesfrist liefern und dabei auch zeitversetzt übermittelte und aus vielen Einzelprodukten gemischte Bestellungen für Kunden und Abladestellen

bündeln“, skizziert IT-Leiter Michael Köttgen den Strukturwandel.

Bis vor drei Jahren kämpfte das Unternehmen in der Logistik mit Papierbergen und langen Wegen. Fuhr ein Lieferanten-Lkw auf den Hof, prüften die Mitarbeiter die Lieferungen anhand von Listen und wiesen die Lagerorte zu. Auch Verladung und Auslieferung steuerten sie auf Papier. Bestellte Produkte bereiteten die Kommissionierer einzeln vor und kennzeichneten sie oft uneindeutig. Bei weiteren Zwischenlagerungen wurden Zettel und Produkte immer wieder getrennt, was zu Suchzeiten und Fehlern führte.

Mit der Übernahme eines 8.000 m<sup>2</sup> großen Standorts in Bitburg im Jahr 2006 erweiterte die Unternehmensgruppe ihr Portfolio auf das Biegen von Betonstahl aus. Damit erreichte der Leidensdruck in der Logistik seinen Höhepunkt, denn auch diese Aufträge wurden nun über Stolberg distribuiert. Schon kurz nach der Akquisition stieß Kerschgens an die Auslastungsgrenze seiner bisherigen Anlagen.

### Neue Lagertechnik

„Selbst im Dreischichtbetrieb konnten wir unsere Kunden nicht zufriedenstellen“, erinnert sich Heinz Herbort, Mitglied der Geschäftsleitung in der Kerschgens Gruppe. Ihm war klar: „Wir mussten Material- und Informationsfluss synchronisieren. Das war nur über ein völlig neues Zusammenspiel von Lagerorganisation, Lagertechnik sowie Ein- und Auslagerprozessen zu erreichen“, berichtet er.

Mit Unterstützung des Ingenieurbüros Roth, Happenbach, entwickelte Kerschgens Anfang 2008 ein neues Lagerkonzept, das unter anderem ein neues Hochregallager (HRL) vorsah. Im November 2008 be-

### KERSCHGENS

Die **Kerschgens Stahl & Mehr GmbH** versorgt ab dem **Firmensitz Stolberg/Rheinland** direkt Industrie- und Bauunternehmen mit Stahl, Edelstahl, Nichteisen-Metallen und Kunststoffen. Bestimmte Aufträge verteilen die Rheinländer über regionale Lager- und Kommissionierstandorte in Viersen, Würselen, Bitburg, Trier und Neuss. Rund 260 **Mitarbeiter** generierten im Geschäftsjahr 2010 knapp 101 Mio. Euro **Umsatz**.

gann die Kasto Maschinenbau GmbH & Co. KG, Achern-Gamshurst, im laufenden Betrieb mit der Montage des Stahlbaus nebst Kommissionierhalle. Nach der Fertigstellung Anfang 2009 folgte im Mai der Lagerumzug. Anfang Juni ging die neue Anlage in Betrieb.

Heute bevorratet das Unternehmen auf insgesamt 26.500 m<sup>2</sup> Lagerfläche vor allem Walzstahlprodukte wie Blech, Stabstahl, Röhren und Formstahl. Allein das 21 m hohe HRL umfasst 3.000 Mehrfachkassetten für Stahlprodukte in mehr als 2.000 Abmessungen bis zu maximal sechs Meter Länge. Neben einer Einlagerstation und zwei Ausgabestationen verfügt es über einen Ausgang zu drei Sägeplätzen für Schnittware.

Im Warenein- und -ausgang bewegen die Mitarbeiter in Stolberg jeweils rund 100.000 t pro Jahr. Alle Warenbewegungen erfolgen heute papierlos. Erreicht ein beladener Lkw die Werkspforte, liegt bereits das Lieferanten-Avis vor. Der Fahrer erhält einen Warenübergangsschein und fährt auf eine ihm zugewiesene Abladestelle. Bei der Vereinnahmung verweigert der Abladekran automatisch alle Waren.

Bilder: Kerschgens

**Die Bundetiketten erlauben eine schnelle Prüfung gegen die im Terminal geführten Auftrags- und Ladelisten.**

Im Lager nutzt Kerschgens ein Warenwirtschaftsprogramm der SHComputer-systeme GmbH aus Speyer. Das IT-System prüft die Lieferung gegen das Avis und druckt für jedes Teil Spezialetiketten von der S+P Samson GmbH, Kissing. Je nach Produkt angehängt oder aufgeklebt, geben sie Auskunft über Artikelbezeichnung, Gewicht, Lagerort und Eingangsnummer.

Im nächsten Schritt verteilen Staplerbeziehungswise Kranfahrer die Materialien auf die vorgegebenen Lagerorte. Schnelldreher und Produkte für das Paketgeschäft gelangen zum Rungenlager. Hier lagern Stahlteile bis zu 25 t je Runge. Alle anderen Standardprodukte leitet das System direkt zum HRL.

## Barcode und Klarschrift

Für die Auslagerung kommen die Waren sortiert nach Kunden und Abladeorten sowie auftragsweise gebündelt aus dem HRL. Auf einem Bundetikett sind die Informationen als Barcode und in Klarschrift vermerkt.

Anhand dieser Angaben legen die Kranfahrer die Auftragsbündel im Verladebereich auf 13 nach Postleitzahlen und Touren getrennte Ablagetische, sogenannte Polder. Für Selbstabholer und zur Weiterleitung an die Anarbeitung gibt es gesonderte Ablagetheken. „Mit dem System der Polder konnten wir die Ladezeiten erheblich reduzieren und Suchzeiten praktisch komplett eliminieren“, resümiert Herbolt.

Obwohl das Projekt noch läuft, kann er erste Erfolge verbuchen. „Schafften wir in



drei Schichten vorher knapp 200 Positionen, so verarbeiten wir heute allein im HRL knapp 440 Positionen – in nur 1,5 Schichten. Wir leisten also heute in einer Schicht

**„Wir leisten heute in einer Schicht mit vier Mitarbeitern so viel wie früher in drei Schichten mit zehn Mitarbeitern.“**

**Heinz Herbolt,  
Mitglied der Kerschgens-Geschäftsleitung**

mit vier Mitarbeitern so viel wie früher in drei Schichten mit zehn Mitarbeitern“, verdeutlicht der Geschäftsführer.

Insgesamt flossen bislang rund drei Mio. Euro in die Modernisierung. Die Investition soll sich in sechs bis sieben Jah-

ren amortisieren. Derzeit plant Kerschgens den Roll-out auf weitere Standorte der Gruppe. In Stolberg optimiert das Unternehmen weiter die Prozesse. So können sich Lkw-Fahrer seit Kurzem telefonisch oder per E-Mail am Vortag anmelden, um ihre Standzeiten zu verringern. Künftig sollen mobile Funkscanner die Laufwege bei Ein- und Auslagerung weiter verkürzen.

Daneben modernisiert das Unternehmen ab dem Frühjahr den 14.000 m<sup>2</sup> großen Formstahlbereich. Mit moderner Technik und einem neuen Produktionsplanungs- und Steuerungssystem will man auch hier vom Dreischicht- auf den Einschichtbetrieb umstellen, bei gleichbleibender Produktionskapazität. Dieses Projekt soll bis Sommer 2012 abgeschlossen sein. p/akw