# Das CASAMODA-Hemd und seine logistische Reise: TGW-Logistikzentrum für CASAMODA in Oldenburg

**Sie sitzen perfekt und bieten höchsten Tragekomfort sowohl im Büro als auch in der Freizeit: Die Hemden der CASAMODA Heinrich Katt GmbH & Co. KG. Etwa 12.000 unterschiedliche Artikel der Marken CASAMODA und Venti werden im Logistikzentrum in Oldenburg gelagert und für den Kundenversand bearbeitet. Dass hier ein ausgeklügeltes System die Fäden zieht, versteht sich von selbst. Der österreichische Intralogistikspezialist TGW realisierte ein intelligentes System, mit dessen Hilfe die Mode, buchstäblich durch die Anlage schwebt.**

In allen Farben leuchten die Hemden und Pullover, die in über 30 eigene Filialen sowie über mehrere tausend Handelspartner im In- und Ausland unter den Marken CASAMODA und Venti vertrieben werden. Die Auswahl ist beträchtlich, werden doch pro Tag etwa 17.300 Artikel produziert. Hergestellt wird überwiegend in eigenen Werken in Mazedonien und Rumänien, danach gelangen alle Waren ins Verteilzentrum im deutschen Oldenburg. Von hier aus werden die Artikel zu den Verkaufseinheiten und zu Online-Kunden nach Hause geschickt.

**Textillogistik im Wandel der Zeit**

Das erfolgreiche Wachstum des Unternehmens seit seiner Gründung 1924 führte nicht nur zu einem Platzproblem im Lager, sondern auch zur Notwendigkeit eines neuen Intralogistiksystems: „Der Handel ändert sich rasch und mit einer 25-Jahre alten Logistik konnten wir diesen Anforderungen zukünftig nicht mehr standhalten“, erklärt Stefan Hillje, Teamleiter Unternehmensentwicklung bei CASAMODA. „Wir liefern alle vier Wochen eine neue Kollektion aus, so dass wir in diesen Intervallen unsere Leistungsspitzen zu bewältigen haben. Dies konnten wir mit dem alten System nicht zukunftsfähig schaffen.“

In der neuen Logistikanlage von CASAMODA findet man nun ein hochautomatisiertes System, welches mit einem zehn-gassigen automatischen Kleinteilelager (AKL), einem bauseits gestellten Hängetaschen-Sorter und einer smarten Software im Hintergrund die Spitzen geordnet und ruhig abarbeitet.

**Hohe Leistung sichert die Qualität für den Kunden**

Der Wunsch nach einem hochautomatisierten Logistiksystem lässt sich ganz einfach begründen: CASAMODA verspricht seinen Kunden verlässliche Qualität, nicht nur in der optimalen Passform und den vielseitig kombinierbaren Designs, sondern auch in der erstklassigen Betreuung seiner Kunden. „Qualität steht für uns an oberster Stelle. Unser neues Logistiksystem gewährleistet individuelle Prozesse, Schnittstellen zwischen den unterschiedlichen Gewerken und höchste Leistungen. So können wir diesen Service auch an unsere Kunden weitergeben – dies war für uns das Wichtigste!“, so Stefan Hillje.

2012 wurde mit der Planung der neuen CASAMODA-Logistik gestartet, 2014 das neue Logistikzentrum in Oldenburg eröffnet. „Bereits mit der alten Logistik hatten wir ein hohes Servicelevel für unsere Kunden. Dies galt es, auch im neuen System weiterzuführen und auszubauen. Mit unserer Entscheidung für das Logistikzentrum ist uns dies gut gelungen.“

**Intralogistik mit Stil**

Im Wareneingang kommen die Waren aus den eigenen Produktionsstätten und von externen Lieferanten auf Paletten an. Über eine direkt angebundene Fördertechnik werden die einzelnen sortenreinen Kartons an der ersten Station mit einem Barcode zur Identifikation im Logistikzentrum versehen.

Von dort aus werden die Kartons direkt ins automatische Kleinteilelager transportiert. In den zehn Gassen, ausgestattet mit TGW Mustang Evolution Regalbediengeräten und Twister Lastaufnahmemittel, finden bis zu 110.000 Kartons Platz. Das bedeutet Stauraum für über 1 Million Artikel im Lager. In den 70 Meter langen und 12 Meter hohen Gassen werden die Kartons doppelttief eingelagert. Die Fördertechnik transportiert bis zu 1.200 Kartons pro Stunde ins Lager; innerhalb des AKLs werden etwa 2.500 Kartons pro Stunde bewegt. Dabei erfolgt die Einlagerung so, dass jeder Artikel bei einem möglichen Gassenausfall dennoch verfügbar ist.

Sobald ein Auftrag im Logistikzentrum eintrifft, werden die Waren in Batches ausgelagert und automatisch zu den sieben Kommissionierarbeitsplätzen transportiert. Dort werden die Kommissionierer über Displays angewiesen, bestimmte Waren aus den Kartons zu entnehmen. Anschließend wird jeweils ein Artikel pro Hängetasche über das Fördersystem automatisch zu den Kommissionierstationen befördert und für die Befüllung platziert. „Der Mitarbeiter scannt sämtliche Artikel direkt an der Station. Wird ein falscher Artikel zur Tasche geführt, blockiert das System und es werden keine Folgeartikel angezeigt. Erst wenn sich der richtige Artikel in der Hängetasche befindet, geht der Betrieb weiter“, erklärt Logistikexperte Stefan Hillje. Sind alle nötigen Waren aus dem Karton entnommen, geht der Anbruchkarton direkt wieder zurück ins Lager. Ist ein Karton leer, wird er automatisch zum Leerkartonpuffer befördert. „Auf diese Weise können wir etwa 800 Teile pro Stunde in die Taschen legen. Wenn wir für größere Aufträge etwa zehn Artikel aus jedem Karton entnehmen, so kommen wir durchaus auf eine Leistung von 1.200 bis 1.300 Artikel pro Stunde“, beschreibt Stefan Hillje.

**Schwebend durch das Logistikzentrum**

Von nun an geht die Reise schwebend weiter. Wie durch Geisterhand lotst die Software die einzelnen Hängetaschen durch das Gebäude und verteilt sie im Sorter auf sechs bis sieben Bahnen, in denen sich etwa 5.000 Hängetaschen aneinander reihen und auf die grobe Vorsortierung warten. Sobald eine Bahn fertig ist, fährt der gesamte schwebende Zug los und wird in die zweite Hallenhälfte für die Feinsortierung gebracht. Hier sortiert das System genau jene Artikel zusammen, die in einen Karton zusammengeführt werden sollen. Sie werden hier bereits in der Reihenfolge transportiert, wie sie im Karton geschichtet werden. „Bestellen Sie ein schönes weißes Hochzeitshemd und einen Pullover, so soll der Pullover unten im Karton liegen, um das Hemd nicht zu zerknittern. Das System kennt diese Regeln und sortiert die ideale Reihenfolge für den Versand, in der die sensibleren Waren ganz nach oben gereiht werden“, kommentiert Herr Hillje.

Danach schweben die Hängetaschen zu den Packplätzen. Das System erkennt automatisch den Packplatz mit der geringsten Auslastung und checkt die Hängetaschen dort ein. Der Kommissionierer übernimmt und schichtet die Waren aus den Taschen in die Versandkartons – in der exakten Reihenfolge. Systemseitig wird ein Kartontyp für die Bestellmenge vorgeschlagen und bei Bedarf wird parallel dazu eine Rechnung ausgedruckt.

Der gepackte Karton wird anschließend zu den VAS-Arbeitsplätzen (Value Added Service) zur Warensicherung und Etikettierung transportiert. „Viele dieser Schritte werden bereits in der Produktion erledigt, da wir vorab wissen, welche Waren für welchen Kunden produziert werden. Da es aber von der Produktion bis zum Versand ein Weilchen dauert, nehmen wir hier oft noch Korrekturen oder Änderungen vor. Manche Kunden fordern bestimmte Preisauszeichnungen, Sicherungen oder Herkunftsangaben“, meint Stefan Hillje.

Durch eine Konturenkontrolle und eine Waage werden die Inhalte der Kartons über das System erfasst. Der Karton wird umreift und entweder direkt über die jeweilige Versandbahn in den LKW transportiert, oder von der Fördertechnik in den Versandpuffer geleitet. „Gerade für internationale oder Übersee-Kunden bestimmen die aktuellen Luftfrachtpreise das Versendedatum. Im Versandpuffer können wir blitzschnell reagieren und die verpackten Waren sofort versenden, sobald der Kunde uns das ‚Go‘ dazu gibt.“

**Der rote Faden durch das Textillogistikzentrum**

TGW kümmerte sich um den roten Faden durch die Anlage. So wurden der Materialflussrechner für die Fördertechnik-Steuerung und die Regalbediengeräte von TGW geliefert. Darüber hinaus wurde die TGW Commander-Steuerung für die Regalbediengeräte eingesetzt.

Energieeffizienz ist bei Logistikanlagen nicht mehr wegzudenken: unterschiedliche Stand-By-Modi werden im CASAMODA-Logistikzentrum eingesetzt. Durch die Nutzung verschiedener Geschwindigkeiten, Energierückspeisung ins System und automatischen Stand-By bei gerade nicht verwendeten Fördertechnikbereichen, ändern sich sowohl Durchsatz und Geräuschpegel als auch die Stromrechnung am Ende des Jahres.

**Die Zukunft der Textilbranche**

„Für uns war wichtig, dass wir ein Logistiksystem haben, das mit CASAMODA mitwächst. Die Textilbranche ändert sich laufend, wir müssen uns an den Markt anpassen können – auch mit der Logistik“, so Stefan Hillje. „Mit der neuen Logistikanlage können wir problemlos unsere Saisonspitzen händeln, aber auch bei weniger Auslastung ordentlich arbeiten. Wir können mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten fahren und einen Energiesparmodus nutzen.“ Flexibilität ist für CASAMODA im alltäglichen Geschäft besonders wichtig, da die Aufträge in Wellen abgearbeitet werden.

Die Vorteile des neuen Logistik-Outfits von CASAMODA liegen auf der Hand: „Wir arbeiten nun mit ganz neuen Prozessen. Man bedenke nur die Sortierung innerhalb eines Kartons – das war früher sehr viel mehr Aufwand, heute machen wir uns darüber keine Gedanken mehr. Das System weiß, was zu tun ist“, meint Stefan Hillje. Auch die kundenindividuelle Etikettierung an den VAS-Plätzen ist ins System integriert. „Wir müssen die Waren nicht dem normalen Prozess entreißen, es gehört alles dazu. Der Durchsatz hat sich dadurch erhöht, die Leistung ist stärker, als wir sie momentan nutzen können. Und das System wächst mit uns mit und wir können eine hohe Qualität der Auslieferung garantieren.“

Eine skalierbare Anlage, in der modular Lagergassen oder Kommissionierplätze angebaut werden können, ist nicht nur für die Textillogistik ein wichtiger Faktor. „Die Industrie entwickelt sich schneller, als wir planen können. Deshalb sind wir über ein skalierbares System sehr froh. In Zukunft nimmt der Online-Handel immer mehr Platz ein, auch bei uns. Mit unserem System ist das kein Problem“, lächelt Stefan Hille. „Mit diesem System sehen wir der Zukunft gelassener entgegen. Unsere Logistik steht auf gesunden Beinen.“

**Von V-Ausschnitt und Logistik**

CASAMODA wusste bereits in den Anfängen der Planung, dass TGW eine wichtige Rolle im neuen Logistiksystem spielen wird. „Es ging um das Preis-Leistungs-Verhältnis und um die Zusammenarbeit, um das Miteinander. Bei einem derartigen Projekt verbringt man viel Zeit gemeinsam. Da zählt Vertrauen zu den wichtigsten Aspekten. Und das hatten wir in TGW und ihre Mitarbeiter“, erinnert sich Stefan Hillje an das Projekt. „Wir haben ein hohes Niveau gefordert, mehrere Schnittstellen benötigt und unsere Bestandsfläche nutzen wollen. Wir hatten bei TGW von Anfang an ein gutes Gefühl, das ‚Miteinander‘ war einmalig, wir fühlten uns stets gut aufgehoben. Auch jetzt noch. Schließlich muss die Logistik mit uns mitwachsen“, freut sich der Teamleiter.

Und was ist nun der Bestseller bei CASAMODA? „Man würde meinen, es wäre ein Hemd. Aber eigentlich ist es ein klassischer Pullover mit V-Ausschnitt. Den gibt es bei uns in allen Farben. Dieser Klassiker ist bei uns der Top A-Artikel!“

www.tgw-group.com

**Über die TGW Logistics Group:**

Die TGW Logistics Group ist ein weltweit führender Systemanbieter von hochdynamischen, automatisierten und schlüsselfertigen Logistiklösungen. Seit 1969 ist das Unternehmen mit unterschiedlichsten innerbetrieblichen Logistiklösungen, von kleinen Fördertechnik-Anwendungen bis zu komplexen Logistikzentren, international erfolgreich.

Mit rund 2.000 Mitarbeitern weltweit realisiert die TGW-Gruppe Logistiklösungen für führende Unternehmen in verschiedensten Branchen, wie beispielsweise adidas, H&M, Esprit, Jack Wolfskin, Bentley, Amazon oder Kärcher. Damit erzielte die TGW Logistics Group im Wirtschaftsjahr 2013/14 einen Umsatz in Höhe von € 371 Mio.

**Bilder:**

Quelle: TGW Logistics Group GmbH
Abdruck mit Quellangabe und zu Presseberichten, die sich vorwiegend mit der TGW Logistics Group GmbH befassen, honorarfrei. Kein honorarfreier Abdruck für werbliche Zwecke.

Casamoda\_05.jpg: Das CASAMODA-Logistikzentrum in Oldenburg.

Casamoda\_10.jpg: Etwa 12.000 unterschiedliche Waren von CASAMODA und Venti warden aus dem Logistikzentrum an die Kunden versendet.

Casamoda\_19.jpg: Komplexe Prozesse in der Vorzone des zehn-gassigen automatischen Kleinteilelager von TGW.

Casamoda\_33.jpg: Bis zu 110.000 Kartons finden im TGW-Lager Platz.

Casamoda\_43.jpg: An den Umpackstationen werden die Hemden aus den Kartons entnommen und in die Hängetaschen gepackt.

Casamoda\_52.jpg: In der Kommissionierzone werden die einzelnen Waren in die Versandkartons gepackt.

|  |  |
| --- | --- |
| **Kontakt:**TGW Logistics Group GmbH4600 Wels, Collmannstraße 2, AustriaT: +43.(0)7242.486-0F: +43.(0)7242.486-31e-mail:  |  |

**Pressekontakt:**

Martin Kirchmayr Daniela Nowak

Marketing & Communication Manager Marketing & Communication Specialist

T: +43.(0)7242.486-1382 T: +43.(0)7242.486-1059

M: +43.(0)664.8187423

martin.kirchmayr@tgw-group.com daniela.nowak@tgw-group.com