

RAIFFEISEN WARE AUSTRIA

ÖSTERREICH

2022



vni
ÖSTERREICH
VEREIN
NETZWERK
LOGISTIK

GEWINNER
DES LOGISTIKPREISES

2023

DIGITALISIERUNG UND LAGERVERNETZUNG

LAGEROPTIMIERUNG DANK AUTOMATISIERUNG

Das Großhandels- und Dienstleistungsunternehmen RWA Raiffeisen Ware Austria AG hat in den letzten Jahren seinen Umsatz vervierfacht – und das bei gleichbleibender Belegschaft. Wie sie es geschafft haben trotz saisonalen Schwankungen die Lagerung immer weiter zu optimieren? Mit einer vollautomatischen Intralogistikanlage und einer cleveren Software im Hintergrund, beides powered by LTW.

Die RWA in Traun beliefert wöchentlich rund 900 Standorte in Österreich, Italien und Deutschland. Auf einer Gesamtfläche von 70.000 m² werden über 17.000 Artikel aus den Bereichen Agrar und Gartenbau gelagert und umgeschlagen. Früher wurden alle Produkte manuell im Palettenlager gelagert; Bestellungen wurden entweder in Kartons oder auf Paletten zusammengestellt.



RWA Raiffeisen Ware Austria AG

Großhandels- und Dienstleistungsunternehmen der Lagerhaus-Genossenschaften in Österreich

Gründung: 1998

Mitarbeiter:innen: 2.312



Dies führte aufgrund der saisonalen Schwankungen zu einem enormen Aufwand, da das Lager jedes Mal umgeräumt werden musste, um eine optimierte Kommissionierung zu ermöglichen. Um die schwankenden Auftragslasten sowie den Mangel an qualifizierten Mitarbeiter:innen auszugleichen, war ein neues Logistikkonzept erforderlich – ein automatisches Kleinteilelager (AKL) und eine clevere Logistiksoftware im Hintergrund.

Automatisierung

Durch den automatischen Betrieb im AKL wird die Arbeit nicht nur vereinfacht, sondern auch beschleunigt. Denn die Ware kommt direkt zum Mitarbeiter und muss nicht zuerst mit unzähligen Staplerfahrten zusammengesucht werden. Zusätzlich wurde bisher bei jedem Auftrag ausschließlich das Palettenlager beansprucht. Heute können das manuelle Palettenlager sowie das AKL parallel bedient werden, wodurch die Produktivität erheblich steigt.

Und das Beste?

Beim Wareneingang sehen die Mitarbeiter:innen automatisch am Bildschirm, ob der Artikel im manuellen Lager oder im AKL gelagert und welcher Behälter verwendet werden soll. Je nach Artikelhistorie schlägt das System die optimale Größe des Behälters vor, um die Kommissionierung zusätzlich zu optimieren.



Lager mit 46.400 Behälterstellplätze



Wareneingang mit automatischer Leerbehälterversorgung

Lageroptimierung

Am Standort in Traun ist man sehr bestrebt das Lager laufend zu optimieren. Deshalb entschied sich RWA bereits 2004 für unsere Lagerverwaltungssoftware. Knapp 20 Jahre später wurde unsere gesamte Software auf den neuesten Stand gebracht. Nicht nur technisch hat sich viel getan, auch grafisch hat unser neues LTW LIOS Cockpit viel zu bieten.



„Das ist ja wirklich ein Traum, was LTW da gemacht hat. Unsere Mitarbeiter:innen sehen nun auf einen Blick, was sie wo verladen müssen, damit die Vorgänge so effizient wie möglich vorangehen. Aber auch als Führungskraft sieht man sofort, was aktuell im Lager passiert.“

Ingrid Peraus, Head of Logistics RWA

Außerdem vereinfacht die neue Intralogistiksoftware das Tourenmanagement erheblich: Da das System genau weiß, wie lange es braucht, um eine Auslieferung fertig zusammenzustellen, gibt die Software in Abhängigkeit des Abfahrzeitpunktes den Kommissionierauftrag frei. So können die LKWs punktgenau beladen werden und treffen pünktlich beim Kunden ein. All diese Faktoren ermöglichten der RWA über die Jahre gesehen einen beeindruckenden Umsatzanstieg – dieser hat sich nämlich vervierfacht.

Warum LTW?

Nach 20 Jahren erfolgreichem Einsatz unserer Software hat sich RWA erneut für eine Lösung von LTW entschieden. Das ist zum einen der guten Erfahrung zu verdanken, die sie bereits in der Vergangenheit mit unseren Produkten und Leistungen gemacht haben. Zum anderen kennt das LTW-Team die gesamte Anlage und die Bedürfnisse des Kunden bereits bestens – das schafft Vertrauen, wenn die gleichen Mitarbeiter:innen von

damals die Anlage heute modernisieren. Was sonst noch für uns spricht? Bei der Umstellung auf eine neue Software werden Optimierungsmöglichkeiten bei den bestehenden Abläufen aufgezeigt. Daraus gilt es zu lernen und das Lager weiter zu optimieren.



Lager mit fünf Regalbediengeräten

„Das LTW-Team hat die neuen Erkenntnisse wahrgenommen, sie eingearbeitet und so das System laufend optimiert. Es wurde alles an unsere Bedürfnisse angepasst. Dadurch können wir noch effizienter arbeiten. Das hat LTW wirklich optimal gemacht.“ Ingrid Peraus, Head of Logistics RWA

Auf die Frage, warum RWA sich wieder für LTW entschieden hat, weiß die Lagerleiterin eine klare Antwort: „Bei dieser Lösung aus einer Hand haben wir weniger Schnittstellen und einen Ansprechpartner für alle Anliegen. Außerdem kenne ich das Team. Wenn ich gute Leute kenne, die einen guten Job machen, wo die Chemie stimmt – wieso soll ich mich da nach einem anderen Anbieter umschauchen?“

Mehr Infos unter:

[LTW.AT/referenzen/detail/rwa-raiffeisen-ware-austria](https://www.ltw.at/referenzen/detail/rwa-raiffeisen-ware-austria)

DAS PROJEKT IM ÜBERBLICK



HOCHREGALLAGER (HRL)

- Stahlregal in Inhouse-Bauweise
- L x B x H: 60 x 15 x 14 m
- 5 Regalgassen
- Doppeltiefe Lagerung
- ca. 46.400 Behälterstellplätze
- Nutzlast: 50 kg
- Temperaturbereich: +5 bis +35 °C



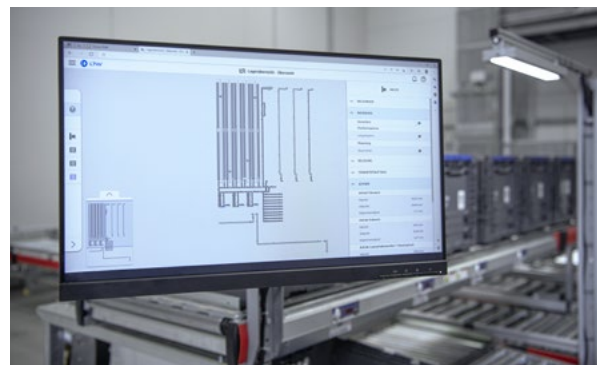
REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- 5 ganggebundene RBG: Typ Mustang E+
- Schienenanlage: 300 m
- Fahrgeschwindigkeit: 325 m/min
- Hubgeschwindigkeit: 150 m/min
- Fahrbeschleunigung: 2,0 m/s²
- Hubbeschleunigung: 3,0 m/s²
- Spielleistung: 65 KS / h / RBG



FÖRDERTECHNIK

- Wareneingang mit automatischer Leerbehälterversorgung
- 3 Stk. Kommissionierarbeitsplätze
- zentraler Fördertechnikloop
- Fördertechnikpuffer für Versandbehälter
- 3 Stk. Gerüstschartheber
- 1 Stk. Z-Förderer



SOFTWARE

- Materialflusssteuerung
- Erweiterung des bestehenden Lagerverwaltungssystems

SONSTIGES

- Pick-to-Light System für Wareneingang und Kommissionierung