



SCHÖNENBERGER

SUCCESS STORY TEXTILLOGISTIK

BUGATTI

RETAIL GMBH



# DAS ZIEL: EIN MULTIFUNKTIONALES LOGISTIKZENTRUM

REIBUNGSLOSER  
WARENFLUSS

MODULARES  
SYSTEM  
FÜR VARIABLE  
NUTZUNG UND  
GESTALTUNG

OPTIMALE  
RAUMNUTZUNG

ERGONOMIE AN  
MOBILEN UND FESTEN  
ARBEITSPLÄTZEN

EFFIZIENZ DANK  
KURZER WEGE  
UND EINFACHEM  
HANDLING

AUTOMATISCHER  
WARENTRANSPORT  
IN ALLE EBENEN

FLEXIBEL NUTZBARE  
FUNKTIONSBEREICHE

GLEICHZEITIGER  
TRANSPORT VON  
HÄNGE- UND  
LIEGEWARE

PERFEKTE ORDNUNG  
UND ÜBERSICHT

# MIT FLEXIBILITÄT UND SYSTEM ALLE VERTRIEBSKANÄLE OPTIMAL BEDIENEN

**Stores, Outlets, Onlinehändler, Webshop-Kunden:** Die Vertriebswege der bugatti Retail GmbH sind vielfältig und logistisch herausfordernd. 2017 beschloss das Unternehmen, das bestehende Hängewarenlager in Goslar zu einem multifunktionalen Zentrallager auszubauen – vor allem, um auf die Besonderheiten des wachsenden eCommerce vorausschauend zu reagieren.

Das neue Zentrallager sollte neben dem bugatti Vollsortiment auch die Logistik vier weiterer Marken aus der Unternehmensgruppe übernehmen: Wilvorst, Corpus Line, Atelier Torino und Tziacco. Zudem mussten unterschiedlichste Lieferungen von Losgröße 1 bis zu voll beladenen LKWs mit Neuware bewältigt werden können – inklusive stark divergierender Planungshorizonte. Und schließlich sollten auch Rücksendungen von eCommerce-Kunden schnell vereinnahmt, die Ware wiederaufbereitet und umetikettiert werden können – je nach Losgröße binnen eines Tages bis zum Wareneingang. Entsprechend hoch waren die Anforderungen an Organisation, Übersicht und schnelle Bearbeitung von Bestellungen.

## NUTZUNG DER VORHANDENEN GEBÄUDESTRUKTUR

Als zentrale Herausforderung erwies sich das bestehende Transport- und Lagersystem. Es war zu unflexibel für den Umbau und hätte einen kostspieligen Neubau erfordert. Auf der Suche nach einer Lösung sprach bugatti den Systemlieferanten Schönenberger an. Dieser befand die vorhandene Gebäudestruktur als gut und ausreichend, um darin die gewünschte Neuorganisation der Abläufe mit seinem Omniflo System vollständig zu realisieren – und dafür sogar die vorhandene Gerüststruktur zu nutzen. Bruno Weis, Logistikleiter am Standort Goslar: „Der Vorschlag von Schönenberger war so überzeugend, dass wir unsere Neubaupläne sofort fallen ließen. Denn das modulare System Omniflo ließ sich vollständig in die vorhandene Umgebung einpassen und nach unseren Vorstellungen gestalten.“

## INTELLIGENTE NEUORGANISATION VON ARBEITSPLÄTZEN UND LAGER

Wie wird aus einem reinen Hängelager mit nur einer Bearbeitungsebene und vier Lagerebenen ein multifunktionales Logistikzentrum?

Die Schönenberger Lösung lautete: mobile Arbeitsplätze auf allen vier, je fußballfeldgroßen Lagerebenen, kundenneutrale Lagerbestände und ein System, das alle Funktionsbereiche integriert. Für den intelligenten Warenfluss schlug Schönenberger einen ausreichend großen Pufferbereich im Wareneingang vor, der das flexible Abarbeiten von Lieferungen nach Dringlichkeit ermöglicht. Dafür wurde der Wareneingang auf die Fläche eines halben Fußballfeldes vergrößert. Und schließlich konzipierte der Systemspezialist als Generalunternehmer ergonomische Arbeitsplätze in Wareneingang und Packbereich.

## UMBAU IM LAUFENDEN BETRIEB

Im Oktober 2017 startete das Schönenberger Montageteam mit dem Umbau in der obersten Etage. Während auf den darunterliegenden Ebenen der Betrieb normal weiterging, wurde das Stockwerk geräumt und das neue System montiert. So arbeitete sich das Team durch die vier Lagerebenen nach unten.

Dann folgte die zweite Etage mit Bügelei, Retourenarbeitsplätzen, Tunnelfinisher und schließlich die erste Ebene mit den Funktionsbereichen Warenein-/ausgang, Qualitätskontrolle sowie Packerei. Die alten Förderer wurden bis zuletzt belassen und in einem finalen, einwöchigen Kraftakt durch die neuen ersetzt. Im Mai 2018 war der Umbau abgeschlossen. „Die Zusammenarbeit und Kommunikation haben sehr gut funktioniert,“ erinnert sich Bruno Weis. „Das Schönenberger Team war kompetent und setzte Änderungswünsche während der Montage sofort um.“

## EFFIZIENTES ARBEITEN DANK FLEXIBLER ORGANISATION UND EINFACHEM HANDLING

Seit dem Umbau arbeiten die Mitarbeiter auf den vier Lagerebenen des neuen Logistikzentrums an mobilen Arbeitsplätzen. Die Arbeitsbereiche sind gut beleuchtet und großzügig bemessen. Auf den Lagerstrecken werden Trolleykörbe für die Liegeware eingesetzt, Langtrolleys für Hängeware. Sie sind einfach kombinierbar, untereinander austauschbar und so leichtgängig, dass sie von Mitarbeitern ohne nennenswerten Krafteinsatz gezogen werden können. Ihr Transport zwischen den Etagen erfolgt vollautomatisch mit Schrägförderern. Durch die Einbindung von Bügelei und Tunnelfinisher gelingt nun auch die Aufarbeitung zurückgesendeter Bekleidungsstücke schnell und effizient. Dass die neue Anlage zudem viel leiser ist, werten die Mitarbeiter als großes Plus.



## DIE SCHÖNENBERGER ANLAGE BEI BUGATTI RETAIL

### Leistungsumfang

- Planungsberatung und -unterstützung
- Ausführungsplanung
- Projektmanagement
- Produktion kundenspezifischer Komponenten
- Arbeitsplatzgestaltung als Generalunternehmer
- Installation, Inbetriebnahme
- Mitarbeiterschulung
- Service und Wartung

### Kundennutzen

- Größte Flexibilität in der Nutzung
- Hohe Teileverfügbarkeit
- Schnelle Durchlaufzeiten
- Kurze Lieferfristen

- Schonender Transport
- Ordnung im Ablauf
- Einfache Erweiterung

### Technische Lösung

- Schönenberger Logistiksystem Omniflo für den Transport von Hänge- und Liegeware
- Knapp 8 Kilometer Fahrstrecke
- 2 Verladeteleskopschleifen
- 8 vollautomatische Etagenförderer
- 700 CTU-Trolleys für Liegeware
- 100 Tandemtrolleys für sperrige Kartons
- 5000 LTA-Trolleys für Hängeware mit Einhängebügel
- 3 Vakuumschlauchheber für Kartons im Wareneingang
- 6 Packplätze

„Mit Schönenberger Omniflo haben wir ein Transportsystem, mit dem wir sämtliche Marken und alle Vertriebskanäle mit den sehr unterschiedlichen Planungshorizonten optimal bedienen können. Wir sind hoch zufrieden.“

Bruno Weis, Logistikleiter am Standort Goslar



## BUGATTI RETAIL GMBH – EIN UNTERNEHMEN DER BUGATTI HOLDING BRINKMANN

Die bugatti Holding Brinkmann gehört zu den führenden deutschen Herstellern von Herrenbekleidung. Das 1947 von Friedrich Wilhelm Brinkmann in Löhne / Westfalen gegründete Familienunternehmen wird heute in zweiter und dritter Generation geführt. Sitz des Stammhauses ist seit 1953 das ostwestfälische Herford mit rund 400 Mitarbeitern. In Deutschland beschäftigt das Unternehmen über 1000 Mitarbeiter. 2017 erwirtschaftete das Unternehmen einen Umsatz von 226 Millionen Euro. Der Exportanteil liegt bei 44 Prozent. Die bugatti Holding exportiert ihre Marken in über 60 Länder weltweit. Das mit Abstand wichtigste Exportland ist Italien, gefolgt von Großbritannien, Österreich und den Niederlanden.



# SCHÖNENBERGER

blickt auf 40-jährige Erfahrungen in der Förder- und Lagertechnik zurück. Das Unternehmen beschäftigt über 80 Mitarbeiter und hat bislang weltweit über 2.500 Anlagen realisiert. Der Schwerpunkt liegt auf Transportsystemen mit einer mittenabgehängten Schienenbahn für Produktion und Lager sowie insgesamt gesehen auf Anlagen für die Just-in-time- bzw. Just-in-sequence-Versorgung von Produktions-, Montage- oder Versandarbeitsplätzen. Weitere Kernkompetenzen liegen in kundenspezifischen Lösungen einschließlich speziell entwickelten Betriebsmitteln und Ladungsträgern sowie in elektronischen Steuerungen und deren Integration – auch in kundenseitige Hostsysteme.

---

## UNSERE PARTNER WELTWEIT

---



China • Frankreich • Griechenland • Großbritannien • Indien • Indonesien • Italien  
Kanada • Polen • Portugal • Rumänien • Spanien • Schweiz • Türkei • USA

### SCHÖNENBERGER Systeme GmbH

Justus-von-Liebig-Straße 12 • D-86899 Landsberg am Lech

 +49 8191 10 10 • [info@schoenenberger.de](mailto:info@schoenenberger.de)

[www.schoenenberger.de](http://www.schoenenberger.de)

### SCHÖNENBERGER Systems (Taicang) Co., LTD.

No. 66 East Ningbo Rd • Taicang City • Jiangsu Province • 215400 PR China

 +86 512-5383 5468 • [info@schoenenberger.cn](mailto:info@schoenenberger.cn)