

Intelligenter Warenfluss optimiert Distribution

GERD KNEHR – Automatisierte Liftsysteme leisten einen erheblichen Beitrag zur Rentabilität. Sie verbessern die Wettbewerbsfähigkeit auf internationalem Parkett.

Die Northwest Dental Gruppe (NWD) ist eines der führenden Handelsunternehmen in der Dentalbranche. Seit 1928 beliefert sie mit einem Sortiment von 170 000 Artikeln Zahnarztpraxen an 35 Standorten.

Kostendruck

«Um im internationalen Wettbewerb bestehen zu können, mussten wir unsere Lagerkapazitäten im Logistikzentrum optimieren und erweitern», erklärt Ulrich Schulze Greiving, der Leiter des NWD-Logistikzentrums. Bevor die neuen Hochleistungslager zur Verfügung standen, wurden in der Regel mehrere Lagerbereiche gebildet.

Nachteil war, dass die Bereiche feste Kapazitäts- und Durchsatzgrößen haben. Sollte ein Bereich im Tagesverlauf weniger beschäftigt sein, so kann er von einem höher beanspruchten Nachbarbereich nicht mitgenutzt werden. «Das ändert sich, wenn alle Aufgaben zentralisiert und konsolidiert sind.

Vor allem wegen den verwinkelten und engen Räumlichkeiten in den unterschiedlich hohen Gebäuden haben wir früher unser Zentrallager überwiegend mit Verschieberegalen ausgestattet. Durch die neuen Lagerliftsysteme und Rotomat-Umlauflager konnten wir unsere Lagerkapazitäten erheblich erweitern und die unterschiedlichen Lagerhallen effizienter nutzen», erklärt der Logistikleiter von NWD.

Mit den Lean-Liften und Rotomaten von Hänel werden heute im Zentrallager weniger schnell drehende B- und C-Artikel und temperaturgeführte Artikel eingelagert und kommissioniert. Für schnell drehende A-Artikel nutzt NWD einen «Pick-by-Light» geführten Kommissionierautomaten von Knapp. Greiving: «Durch die Ware-zum-Mann-Kommissioniersysteme konnten wir mehr Stauraum in der Warenannahme und im Versand schaffen, aber auch Warte- und Wegzeiten optimieren.» Darüber hinaus wurden eine vollständige

Integration im Logistikablauf bis zur individuellen Verpackung und tourenbezogenen Bereitstellung realisiert. Geschäftsführer Joachim Hänel: «Unsere Systeme dienen einerseits zur Nachschubbereitstellung für statische Kommissionierbereiche, andererseits als Behälterpuffer zur Synchronisierung mehrerer Zugangsquellen wie dem Wareneingang, fertig kommissionierter Auftragsbehälter oder unterschiedlicher Lagerbereiche.»

In einer Bachelorarbeit im Fachbereich Logistik an der Fachhochschule Hamm (D) untersuchte Tobias Junger systematisch alle NWD-Logistiksysteme. Junger: «Vom gesamten Artikelstamm sind nur 70 000 Artikel dauerhaft auf Lager.

Zukunftsweisend

Alle anderen sind keine Lagerartikel, sondern extra Beschaffungsartikel oder Bestellartikel. Sie werden im Auftrag bestellt und direkt nach Ankunft als durchlaufender Posten gleich zum Kunden weitertransportiert oder kurzzeitig eingelagert. Einige wenige Artikel wie grossvolumige Geräte werden direkt als Streckengeschäft abgewickelt. Um den längeren Beschaffungszyklen und den damit verbundenen Bevorratungsnotwendigkeiten zu entsprechen, befindet sich Palettenware sowie einiges an grossvolumigen und schweren Geräten, wie zum Beispiel Patientestühle, in einem Aussenlager in unmittelbarer Nähe.

Bei Bedarf werden diese Artikel in kleinen Mengen durch einen täglichen Pendelverkehr zum Zentral-



Der Pick-by-Light-Kommissionierautomat im Zusammenspiel mit den Lean-Liften von Hänel.



Das Tablar im Lean-Lift

lager transportiert und in einem Lagerlift oder in der Pick-by-Light-Anlage zwischengelagert und abkommissioniert. Auch werden grossvolumige und schwere Geräte, ohne den Warenfluss im Zentrallager zu berühren, direkt vom Speditionslager zum Kunden versendet.

Transparent

- Die zur Verfügung stehenden Intralogistiksysteme:
- 1 Aussenlager für Palettenware und übergrosse Artikel
- 33 Leanlifte für schwere, grosse und nicht schnell drehende B-, C-Artikel
- 18 Rotomaten für leichte, kleine und nicht schnell drehende B-, C-Artikel
- 1 halbautomatisches Kommissioniersystem in Form eines Pick-by-Light-Behältersystems für leichte und schnell drehende A-Artikel.

«Wir haben festgestellt, dass theoretisch nur etwa 2629 Artikel vom gesamten Artikelstamm mit etwa 170000 Artikeln im schnell drehenden Kommissionierautomaten eingelagert werden können», so Junger. «Nach intensiver Überprüfung mussten wir diese Gruppe reduzieren. Damit kein unnötiges Bruchrisiko besteht, werden kleine und leicht zerbrechliche Artikel oder Artikel mit Verpackungen aus Glas oder Keramik nicht im Behälter-Kommissioniersystem eingelagert.»

Ferner werden diebstahlgefährdete Artikel, mitunter teurer Zahnersatz, und temperaturgeführte Artikel wie etwa Medikamente, nicht im Pick-by-Light-Automaten,

sondern in einem gekühlten oder einem klimatisierten Lean-Lift eingelagert. Jetzt kommen 31 Lean-Lifte für die transparente Bevorratung der teilweise sensiblen Dentalartikel unterschiedlichster Höhe und Ausführung im Münsteraner Logistikzentrum zum Einsatz. Hinzu kommen zwei weitere Lifte im Bereich der Warenannahme, die mehr als Pufferlager für die Wareneingänge dienen. Die Lean-Lifte erreichen Höhen von 6–14 m. Mit ihrer Spannweite nutzen die modularen Lagerlifte von Hänel den Raum im verwinkelten Gebäude optimal und erhöhen die Lagerkapazitäten im Logistikzentrum der NWD-Gruppe. Gefragt seien flexible Systeme, die die Ausbaufähigkeit des Lagers garantieren. Resümee von Logistikchef Greiving: «Mit den Lean-Liften und Rotomaten können wir unsere Lieferkapazitäten individuell anpassen und unser Distributionszentrum zukünftig weiter ausbauen.»

Mail-Box

Hänel Büro- und Lagersysteme
Bafflesstrasse 21, 9450 Altstätten
Tel. 071 7 57 30 80, Fax 0 71 7 57 30 85
info@haenel.ch, www.haenel.ch

arbor
ag

Ihr Partner für...

...Beratung, Verkauf, Leasing, Miete, Service und Reparaturen



Frontstapler
mit Diesel-, Elektro-
oder Gasantrieb
Tragkraft 0,8 - 8,5 t








Arbor AG
Lindentalstr. 112
CH-3067 Boll BE

Tel. 031 838 51 61
Fax 031 838 51 62

info@arbor-ag.ch
www.arbor-ag.ch