

Hochleistungslager gewährleisten schnelle Produktlieferungen

Flexibilität ist der Anspruch zukunftsweisender Intralogistik. Daneben ist die Transparenz der Abläufe Grundlage für automatische Lagersysteme. Beide Aspekte sind Forderungen an die funktionale Gestaltung der intelligenten Lagertechnik im modernisierten Logistikzentrum der Northwest Dental Gruppe in Münster.

Gerd Knehr/Reutlingen

■ Die Northwest Dental Gruppe (NWD) ist eines der führenden Handelsunternehmen in der Dentalbranche. Seit 1928 beliefert die NWD Gruppe mit einem Sortiment von nahezu 170.000 Artikeln Zahnarztpraxen an 35 Standorten in Deutschland sowie Vertriebsgesellschaften in Österreich und der Tschechischen Republik.

„Um im internationalen Wettbewerb bestehen zu können, mussten wir unsere Lagerkapazitäten im Logistikzentrum in Münster unter großem Kostendruck optimieren und erweitern“, erklärt Ulrich Schulze Greiving, der Leiter des Logistikzentrums von NWD. Bevor die neuen Hochleistungslager zur Verfügung stan-

den, wurden in der Regel mehrere Lagerbereiche für die Vielfalt der Funktionen gebildet. Der Nachteil war, dass diese Bereiche feste Kapazitäts- und Durchsatzgrößen besitzen. 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 der verwinkelten und engen Räumlichkeiten in den unterschiedlich hohen Gebäuden haben wir früher unser Zentrallager überwiegend mit Verschieberegalen ausgestattet. Durch die modularen und kompakten Lagerliftsysteme

und Rotomat-Umlauflager konnten wir unsere Lagerkapazitäten erheblich erweitern und optimieren und so die unterschiedlichen Lagerhallen effizienter und flexibler nutzen“, erklärt der Logistikleiter von NWD.

Mit den Lean-Liften und Rotomaten von Hänel, dem seit vielen Jahren verlässlichen Lieferanten für Intralogistiksysteme, 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 der Firma Knapp. Ulrich Schulze



Abb. 1



Abb. 2

▲ Abb. 1: Die robusten und schwenkbaren Terminals an allen Lean-Liften und Rotomaten ermöglichen gleichzeitige Kommissionierungen. Die Transparenz der Abläufe ist ein wichtiger Gesichtspunkt und Grundlage für automatische Lagersysteme. ▲ Abb. 2: Multifunktionstragesätze im Rotomaten bieten eine individuelle und variable Inneneinrichtung.



▲ **Abb. 3:** Der NWD-Mitarbeiter schließt das Tor der Kühlzelle. Bei Entnahme von gekühlten Medikamenten schützt das zweite Tor die Kühlzelle vor Temperaturschwankungen.

Greiving verdeutlicht: „Durch die flexiblen ‚Ware-zum-Mann‘ Kommissioniersysteme konnten wir sowohl mehr Stauraum in der Warenannahme und Versand schaffen als auch Warte- und Wegezeiten optimieren und deutlich reduzieren.“

Darüber hinaus ist eine vollständige Integration im Logistikaufbau transparent verwirklicht und somit die einzelnen Geschäftsprozesse bis zur kundenindividuellen Verpackung und tourenbezogenen Bereitstellung effektiv realisiert.

Zukunftsweisende Lagerstrategie

In seiner Bachelorarbeit im Fachbereich Logistik an der Fachhochschule Hamm untersuchte Tobias Junger systematisch alle Logistiksysteme im Münsteraner Zentrallager von NWD. Junger erläutert: „Vom gesamten Artikelstamm sind nur ungefähr 70.000 Artikel dauerhaft auf Lager. Alle anderen Artikel sind keine Lagerartikel, sondern extra Beschaffungsartikel bzw. Bestellartikel. Diese werden im Auftrag des Kunden bestellt und direkt nach Ankunft im Zentrallager als durchlaufender Posten gleich zum Kunden weiter transportiert bzw. kurzzeitig eingelagert. Einige wenige Artikel wie z.B. 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 Patientenstühle, in einem Außenlager in unmittelbarer Nähe. Bei Bedarf werden diese Artikel in kleinen Mengen durch einen täglichen Pendelverkehr zum Zentrallager 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.

Der momentan als Assistenz der Lagerleitung angestellte NWD-Mitarbeiter Tobias Junger bemerkt: „Mithilfe eines Datenbankprogramms haben wir ein Kriterienkatalog entwickelt, der die unterschiedlichen Artikel folgend zur Verfügung stehenden Intralogistiksystemen zuweist:

- ▶ 1 Außenlager für Palettenware und übergroße Artikel
- ▶ 33 Lean-Lifte 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.“

Tobias Junger erläutert: „Durch unsere Artikelanalyse haben wir festgestellt, dass nur etwa 2.629 Artikel vom gesamten Artikelstamm mit etwa 170.000 Artikeln im schnell drehenden Kommissionierautomaten theoretisch eingelagert werden können. Nach intensiver Überprüfung mussten wir jedoch diese Gruppe weiter reduzieren. Damit kein unnötiges Bruchrisiko besteht, werden kleine und leicht zerbrechliche Artikel oder Artikel, deren Verpackungen aus Glas oder Keramik bestehen, nicht im Behälter-Kommissioniersystem eingelagert.“ Ferner werden Diebstahl gefährdete 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.

Zuverlässigkeit der Lagertechnik

Mit einem echten 24-Stunden-Service an über 300 Tagen im Jahr und den effizienten Überwachungs- und Diagnosesystemen kann Hänel innerhalb kürzester Zeit Störungen beheben. Eine einzigartige Besonderheit ist hierbei die Ausstattung der Liftsysteme mit dem Notbetriebssystem ESB und einem zweiten Sicherheitskreis zur Überbrückung aller wichtigen elektronischen Funktionen im Störfall. Dadurch bleibt der Betrieb der Geräte aufrechterhalten, bis ein Servicetechniker vor Ort ist. ◀◀

FACH DENTAL SÜDWEST 2010

Leistungsschau der südwestdeutschen Dental-Depots

Vertrauen
durch Kompetenz



Das komplette Spektrum des Dentalfachhandels

Auf der Fachdental Südwest finden Sie alles, was Sie für Ihre Zahnarztpraxis oder Ihr Dentalfachlabor benötigen: die neuesten Instrumente und Werkstoffe, Hilfsmittel und Pharmazeutika, Hard- und Software und vieles mehr. Kurz: die komplette Ausrüstung und Ausstattung für Praxis und Labor.

Parallel zur Fachdental Südwest
Landes Zahnärztetag 2010

Messe Stuttgart
29. – 30.10.2010

www.fachdental-suedwest.de

Öffnungszeiten: Freitag 11 – 18 Uhr | Samstag 9 – 16 Uhr
Veranstalter: Arbeitsgemeinschaft der Dental-Depots
in der Region Südwest