

Lagermodernisierung und Materialflussoptimierung für Pharmagroßhandel

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte:

REMA TEC GmbH
Greschbachstraße 9, D-76229 Karlsruhe
Peter Dippel
Geschäftsführer
+49 721 / 96188 - 26, dippel@rema-tec.de
www.rema-tec.de



Bildbeispiele am Ende der Pressemitteilung

In der ANZAG Niederlassung Freiburg werden nach dem Umbau des Lagers weitaus niedrigere Durchlaufzeiten erreicht, und das ohne Automatisierung.

Die Ausgangslage

Drei Etagen, fünf Kommissionierstrecken mit insgesamt 23 Kommissionierstationen und eine Fördertechnik überwiegend aus dem Jahre 1987 waren Gründe genug eine Überlegung hinsichtlich eines neuen Lagerlayouts in der Niederlassung Freiburg anzustellen.

Nach einer konkreten Aufplanungsphase der ANZAG-Logistiker gemeinsam mit den Betriebsverantwortlichen gab es zum Ende des Kalenderjahres 2005 die Freigabe des ANZAG-Vorstandes zum Umbau.

Auf die Plätze, fertig, los

In nur knapp 8 Wochen restrukturierte die Karlsruher Firma REMA TEC GmbH, Spezialist für Intralogistik und Hersteller von Förder- und Regalanlagen gemeinsam mit den Logistikern der Andreae-Noris Zahn AG (ANZAG) im laufenden Betrieb die Förder- und Kommissionierstrecken im Obergeschoss und im Kellergeschoss der Niederlassung Freiburg. Am Standort Freiburg werden pharmazeutische Artikel gelagert und täglich für die regionalen Apotheken kommissioniert. Die Auslieferung erfolgt durch Fahrzeuge mit der Aufschrift „Eilige Arzneimittel“. Und genau das fängt schon bei der Kommissionierung an. Nicht ohne Grund ist die richtige Performance zur Darstellung der Anforderungen dafür der Hauptbestandteil sowie eine hohe Verfügbarkeit der Gesamtanlage.

Der Umbau in Zahlen

Die ehemals 23 Kommissionierstationen wurden drastisch auf nun 14 Stationen reduziert. Dies wurde erreicht, indem im OG aus 2 Kommissionierkreisen (entspricht 4 Kommissionierstrecken) lediglich ein großer Kommissionierkreis erschaffen wurde. Dadurch bekamen die Kommissionierstationen ein völlig neues Gesicht und wurden in ihrer Anzahl halbiert. Auch diese Tatsache trägt zu einer insgesamt kürzeren Durchlaufzeit bei. Denn jeder Ausschleusevorgang und das erneute Sichten des Kommissionierbeleges bedeutet einen höheren Kommissionieraufwand. Die Aufstellung der Regaltechnik und die Artikelverteilung gemäß ABC-Analyse wurden komplett neu verteilt. Auch im Kellergeschoss wurde eine „echte“ Kommissionierstrecke geschaffen. Zuvor war das Kellergeschoss mit nur 10% Zugriffsanteil lediglich eine Ergänzung zum Obergeschoss wo die restlichen 90% abgefertigt wurden. Mit der neuen Stationsanordnung und einer zusätzlichen vierten Kommissionierstation im KG kann die Zugriffsverteilung jetzt gleichmäßiger dargestellt werden (70% im OG, 30 % im KG). Ebenfalls wurden die Übervorräte an die durch den Wegfall von zwei Kommissionierstrecken gewonnenen Lagerflächen in unmittelbarer Nähe der Schnelldreherregale platziert. Ein weiterer großer Vorteil des Kellergeschosses ist die stabile Raumtemperatur. Denn auch in den warmen Sommermonaten bleibt die Temperatur ohne Klimatisierung unter den geforderten 25°C.

Bis zu 3.600 Behälter/Stunde

Die eingesetzte Fördertechnik hat eine Fördergeschwindigkeit von 0,5 m/s, örtlich auch höher. Bei einer Behälterlänge von 500 mm und die Möglichkeit, dicht an dicht über die Anlage fahren zu können ergibt dies einen rechnerischen Durchsatz von 3.600 Beh./Std. (punktuell gemessen!). Durch den Einsatz von Drehausschleusern kann dies auch in den Ausschleusstationen erreicht werden ohne das ein Abriss des Durchsatzes erfolgt. Gerade durch die insgesamt verkürzte Streckenlänge war diese Eigenschaft gefordert. REMA TEC Geschäftsführer Peter Dippel: „Unsere Fördertechnik hat zudem die Geräuschkulisse zur Freude der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter deutlich reduziert und die helle Farbgebung der Bahnprofile hat zu einer angenehmen Arbeitsatmosphäre beigetragen.“

Umbau im laufenden Betrieb

Die Herausforderung aber lag im speziellen darin, den Betrieb aufrecht zu erhalten und gleichzeitig die in die Jahre gekommene Fördertechnik gänzlich zu ersetzen sowie eine neue Streckenführung zu implementieren. Dippel: „Nicht selten wurden die notwendigen Arbeiten in Wochenend- und Nachtschichten durch unsere Fachmonteure ausgeführt.“ Denn tagsüber muss die Kommissionierung auf Hochtouren weiter laufen. Getreu dem Motto des Betriebsleiters Gunter Kaiser: „Der Kunde soll von unserem Umbau nichts negatives Spüren“, im Gegenteil. Der Kunde - die Apotheke - soll nach dem Umbau deutlich schneller ihre Ware bekommen können. Die Inbetriebnahme wurde in einzelnen Steps - je nach Fertigstellungsgrad - durchgeführt. Die zuvor notwendigen Test-Szenarien waren von den Logistikern der ANZAG so ausgeklügelt, dass die Echt-Inbetriebnahme keinerlei Probleme aufwies.

Der Erfolg bemisst sich im reibungsfreien Ablauf

Der reibungsfreie Umbau zeigt den Erfolg. Betriebsleiter Gunter Kaiser: „Ein Umbau während des normalen Tagesbetriebes ist keine einfache Sache, sowohl für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter als auch für die Monteure der externen Fachfirmen.“

Für die Mitarbeiter im Betrieb ist es sicherlich chaotisch in einer Baustelle die notwendigen Kommissionierungstätigkeiten durchzuführen. Jeden Morgen hatten einige Stationen über Nacht ein neues Gesicht bekommen als noch am Abend zuvor. Aber in voller Vorfreude auf das Gesamtergebnis wurden diese Strapazen motivierend hingenommen.

Bewegende Technik

Nicht zum ersten Mal ist bei der ANZAG Freiburg die Wahl des Fördertechniklieferanten auf die Firma REMA TEC gefallen. In den Jahren 2000 und 2002 wurden bereits der Wareneingang und die Retourenabteilung sowie die kompletten Lagerverteilstrecken (Kopfzone) erfolgreich erneuert. Neben dem Wissen der ANZAG-Verantwortlichen über die Servicestärke der Firma REMA TEC und der damit verbundenen hohen Flexibilität und Produktqualität hat sicher auch der günstige Investitionsbedarf bei der Entscheidung eine große Rolle gespielt.

Fazit und Erfolgsaussicht

Nach Abschluss der Restrukturierungsarbeiten in Freiburg können die Apotheken im äußersten Südwesten Deutschlands noch schneller mit einem breiteren Pharmasortiment beliefert werden. Durch die Modernisierung ist der Standort auch künftig dem Wettbewerb gewachsen. Nicht zuletzt hat der Vorstand der ANZAG mit dieser Investition ein Signal zur Standortsicherung abgegeben.

Betriebsleiter Gunter Kaiser ist sehr zufrieden mit dem neuen Konzept. Unter seiner Leitung wurden sämtliche innerbetrieblichen Abläufe während des Umbaus koordiniert. Die Koordination der einzelnen Fachfirmen und die Gesamtprojektleitung wurde durch das Zentrale Ressort Bau&Betriebstechnik in Frankfurt durchgeführt.

Bildbeispiele

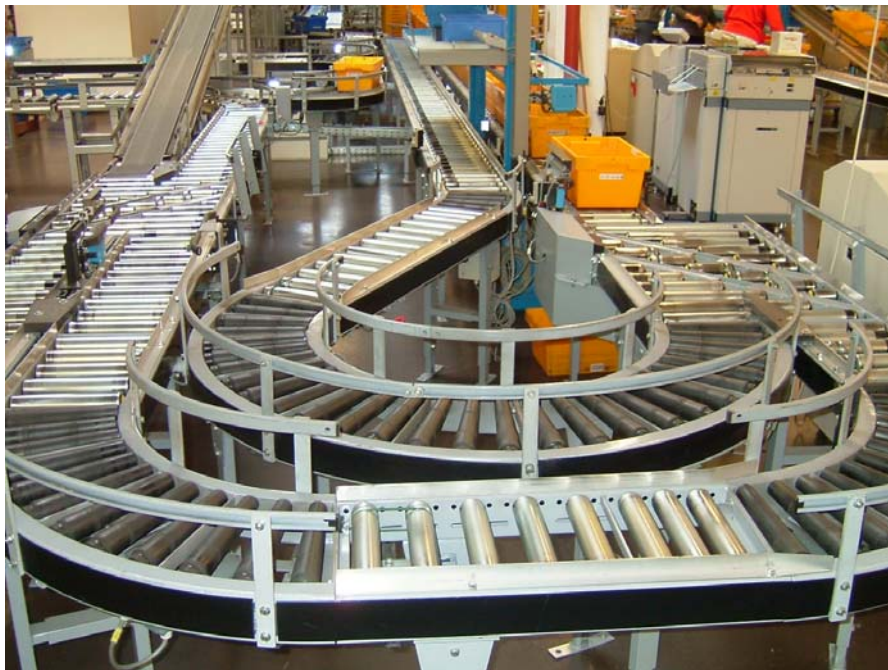


Bild 1.1 Lagerkopfzone, Verteilung OG/KG nach Lageransatz (I-Punkt)



Bild 1.2 Kommissionierstrecke 1. Bauabschnitt, Durchlaufregale noch nicht montiert

PRESSEMITTEILUNG



Bild 1.3 Während der Bauphase, 1. Kommissionierstrecke



Bild 1.4 Zufahrt zur Endkontrolle nach einem Brandabschnitt (EG-OG)

PRESSEMITTEILUNG