



Kurze Wege bei der NOBAMED AG

PROLAG®World optimiert den Warenfluss bei einem der führenden deutschen Hersteller von hochwertigen Medizinprodukten

Hintergrund

Seit über 100 Jahren produziert die NOBAMED Paul Danz AG Waren für medizinisch hochsensible Bereiche, wie z. B. OP, Krankenpflege, Dialyse oder Erste Hilfe. 1915 von Paul Danz als Ruhrtaler Verbandstoff-Fabrik in Wengern an der Ruhr gegründet, ist das Unternehmen bis heute familiengeführt. Seit der Gründung hat sich das Unternehmen aufgrund seiner Qualitätsprodukte, der zukunftsweisenden Fertigungsanlagen, eines hochmodernen und leistungsfähigen Logistikzentrums, eines umfassendem Qualitätsmanagement-Systems und des großen Engagements der Mitarbeiter zu einem Global Player und Komplettversorger von Kliniken und Praxen entwickelt.

Ausgangslage

Um den Herausforderungen der Zukunft – vor allem im Bereich Materialfluss und Kundenorien-

terung – gewachsen zu sein, hat das Unternehmen nun im Zuge einer Lagererweiterung ein neues Lagerverwaltungssystem eingeführt. Neben der erfolgreichen Einführung des Systems im neuen, größeren Lager und der damit verbundenen generellen Lageroptimierung waren eine verbesserte Bestandsverwaltung sowie eine schnellere und dokumentierte Abbildung der Kommissionierung die Hauptziele des Unternehmens. „Wir wollten die Lieferqualität und -geschwindigkeit deutlich steigern. Dafür müssen nicht nur die Informationen im System zur richtigen Zeit am richtigen Ort sein, sondern auch die Artikel selbst“, blickt Sebastian Danz, Vorstandsvorsitzender der NOBAMED AG und Leiter dieses Projektes, zurück. „Aufgrund der überzeugenden Produktvorstellung und der positiven Referenzen fiel die Wahl auf das Warehouse-Management-System PROLAG®World“, so Danz weiter.

„Trotz unserer langjährigen Erfahrung hielt das NOBAMED-Projekt einige neue Herausforderungen

parat, erinnert sich Maximilian Schellenberger, Projektverantwortlicher der CIM. Besonders der mit der Einführung verbundene Umzug in das neue Gesamtlogistikzentrum sorgte für einen straffen Zeitplan.

Lagerlayout

Insgesamt verfügt NOBAMED über zwei Standorte. Allein in der direkten Warenverteilung in Herne stehen 4.000 Paletten Fertigware zur Verfügung. Von hier erfolgen die gesamte Kommissionierung und die Versorgung der Produktion in Wetter (Ruhr).

Das Warenverteilzentrum bietet rund 16.000 Stellplätze im Schmalganglager sowie Palettenregale mit Nachschub- und Kommissionierbereich und ein Kühlager. Insgesamt stehen 800 variable Kommissionierplätze zur Verfügung. Der Warenversand erfolgt mit der Spedition Dachser und den Paketdienstleistern UPS und Trans-o-flex.



Bild 1: Logistikzentrum der NOBAMED Paul Danz AG

Auslagerung durch „Batchlauf mit Palettenfahrt“

„Gemäß den Anforderungen von NOBAMED haben wir im Projekt verstärkt auf Wegeoptimierung und die Minimierung möglicher Fehlerquellen geachtet“, so Maximilian Schellenberger. Dies betreffe vor allem die Kommissionierung. Durch eine systemgesteuerte Verknüpfung von Ein- und Auslagerung habe man aber zusätzlich deutliche

Wegeeinsparungen erreicht. Trifft die Ware im Lager ein, so wird sie von einem Mitarbeiter mittels Scan erfasst und an einem vom System vorgeschlagenen Meetingplatz vor einem Regal abgestellt. Das System achtet bei der Einlagerung darauf, dass kein Weg umsonst gefahren wird. Es wählt den Ort so, dass mit der Einlagerung direkt eine anstehende Auslagerung verbunden werden kann. Ein Staplerfahrer lagert beispielsweise eine Palette ein und nimmt auf dem Rückweg eine andere Palette zur Auslagerung mit.

Eine Besonderheit bei der Auslagerung ist der sogenannte „Batchlauf mit Palettenfahrt“. Hier handelt es sich um eine besondere Form der zweistufigen Kommissionierung. Ziel ist es, möglichst viele gleiche oder am gleichen Lagerort befindliche Artikel für unterschiedliche Aufträge zusammenzufassen und gemeinsam in einem Behälter – einem sogenannten Batch – zu kommissionieren. Idealerweise können so viele Artikel zusammengefasst werden, dass eine ganze Palette ausgelagert werden kann (Palettenfahrt). Die gemeinsame Kommissionierung derselben Artikel ist die erste Stufe der Kommissionierung.

Erhöhte Qualität durch FEFO-Prinzip

Bei der Batchbildung berücksichtigt das System alle von NOBAMED vorgegebenen Kriterien: Das sind die Auftragspriorität, die Bewegungsart, das Lieferdatum, die aktuelle Wegdistanz sowie der Füllgrad offener Einlagerungen. „Allen Kriterien übergeordnet ist das FEFO-Prinzip, das immer zuerst beachtet wird“, fügt Maximilian Schellenberger hinzu. „So ist auch bei einer großen Anzahl von Aufträgen und Anbruchmengen immer sichergestellt, dass wir exakt nach unserem zertifizierten Qualitätsmanagementsystem arbeiten und dass wir Patientensicherheit auf höchstem Niveau bieten“, zeigt sich Sebastian Danz von NOBAMED zufrieden.

Die gemeinsam kommissionierten Waren werden nun in einer zweiten Stufe an einem vordefinierten Platz, wie z. B. Konsolidierungs- oder Packplatz, auf die unterschiedlichen Kundenaufträge verteilt. So wird zum Beispiel eine ganze Palette am Packplatz abgestellt. Die Mitarbeiter entnehmen die

Artikel entsprechend der Aufträge von der Palette, packen diese ein und versehen die Verpackungseinheit mit einem Etikett.

Die zweistufige Kommissionierung findet nicht nur bei der Lieferung von Kundenbestellung, sondern auch bei internen Lieferaufträgen Anwendung, z. B. bei der Nachbevorratung des Produktionslagers. In diesem Fall wird die Ware auftragsgenau an die Produktion geliefert. Die benötigten Einzelteile werden ausgelagert und das so produzierte Fertigteil wird letztlich wieder eingelagert. „PROLAG®World sorgt dabei immer für eine auftragsbezogene, logistikzentrumsübergreifende Nachbevorratung. Es werden nur die



Bild 2: Blick in das Warenverteilzentrum

für den Auftrag benötigten Teile umgelagert, damit in der Produktion kein Pufferlager entsteht“, erklärt Maximilian Schellenberger. Um dabei eine Chargenrückverfolgung zu gewährleisten, wird im Lieferauftrag zur Produktionsversorgung die Bestellnummer der Avise für die fertig produzierten Teile mitgesendet.

Eine Besonderheit stellt der Versand von Waren mit dem Paketdienstleister Trans-o-flex dar. Hier wird aus Gründen der schnellstmöglichen Kundenbelieferung die erste Stufe der Kommissionierung bei NOBAMED durchgeführt. Der Dienstleister übernimmt dann die zweite Stufe bis zur Auslieferung in einem eigenen System.

„Kurzfristig werden wir bei NOBAMED noch weitere Zeit beim Versand einsparen, weil wir nun auch die Stapler mit Etiketten- und Lieferscheindruckern ausgestattet haben“, beschreibt das Projektteam bestehend aus Michael Rohe, Niels Borchers und Marc Fischer. Versandfertige Artikelumverpackungen werden nun direkt bei der

Kommissionierung etikettiert und müssen nicht über den Packplatz geleitet werden. „Wir sparen uns so viele Wege und viel Zeit und können die Artikel deutlich schneller versenden“, bekräftigt Sebastian Danz. Darüber hinaus können die versandfertigen Artikelumverpackungen auch gezielt manuell vom Leitstand freigegeben werden, um bei Bedarf gezielt Packplätze zu entlasten.

Das Ergebnis

Der Vorstand der NOBAMED AG, Sebastian Danz und Dr. Anja Danz, zeigen sich sichtlich zufrieden mit dem Projektverlauf und der zuverlässigen Arbeit des Systems: „Wir konnten unsere Ziele vollständig erreichen. Die Erstellung der Lieferscheine geschieht nun nach doppelter Kontrolle der Ware. Fehlverladungen und Kommissionierfehler werden vermieden. Und die Wegeminimierung von PROLAG®World sowie der Einsatz von systemgesteuerten Barcodescannern sorgen für eine schnellere, genauere und fehlerfreie Auftragszusammenstellung.“ Bereits vier Wochen nach der Inbetriebnahme von PROLAG®World konnte NOBAMED über 4.000 Auslagerungen täglich erreichen. „Neben der technischen Systemqualität möchten wir alle auch die menschliche Komponente hervorheben. Der Umgang miteinander, die Beratung und auch die Projektabwicklung waren sehr angenehmen und höchst professionell“, fasst Sebastian Danz zusammen.

Kunden der CIM GmbH aus ähnlichen Branchen



**Wir haben Ihr Interesse geweckt?
Dann sprechen Sie uns an:
Tel.: +49 (0)8141 510 20**

Über die CIM GmbH

Die CIM GmbH Logistik-Systeme mit Sitz in Fürstfeldbruck bei München wurde 1985 gegründet und ist innovationsführender Anbieter von Warehouse-Management-Systemen. Die Multi-Prozess-Lösung des Unternehmens, PROLAG®World, ist SAP®-zertifiziert und wird jährlich vom Fraunhofer Institut für Materialfluss und Logistik validiert. Die Nutzung von PROLAG®World ist plattformunabhängig und über das Internet weltweit und zu jeder Zeit möglich.