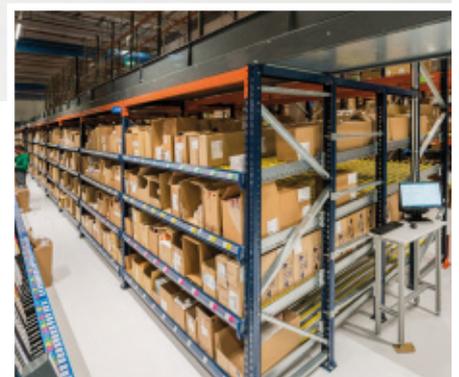


Praxisbeispiel: Alliance Healthcare

Hohe Leistung in der Installation zur
Kommissionierung von Alliance Healthcare

Land: Portugal



Das Logistikzentrum von Alliance Healthcare in Lissabon (Portugal) ist für die Auftragszusammenstellung bestimmt und Mecalux hat alle Lagereinrichtungen der Anlage geliefert: Fachbödenregale für leichte Lasten, Stückgut-Durchlaufregale und herkömmliche Palettenregalanlagen für die Reservepaletten. Ein Förderkreislauf verbindet die verschiedenen Bereiche des Standorts miteinander und bringt die fertigen Bestellungen in den Konsolidierungs- und Versandbereich.



Auslieferer der Arzneimittelindustrie

Alliance Healthcare Portugal ist ein Verband zwischen der Walgreens Boots Alliance (49%), dem nationalen Apothekenverband (49%) und José de Mello Participações II, SGPS (2%).

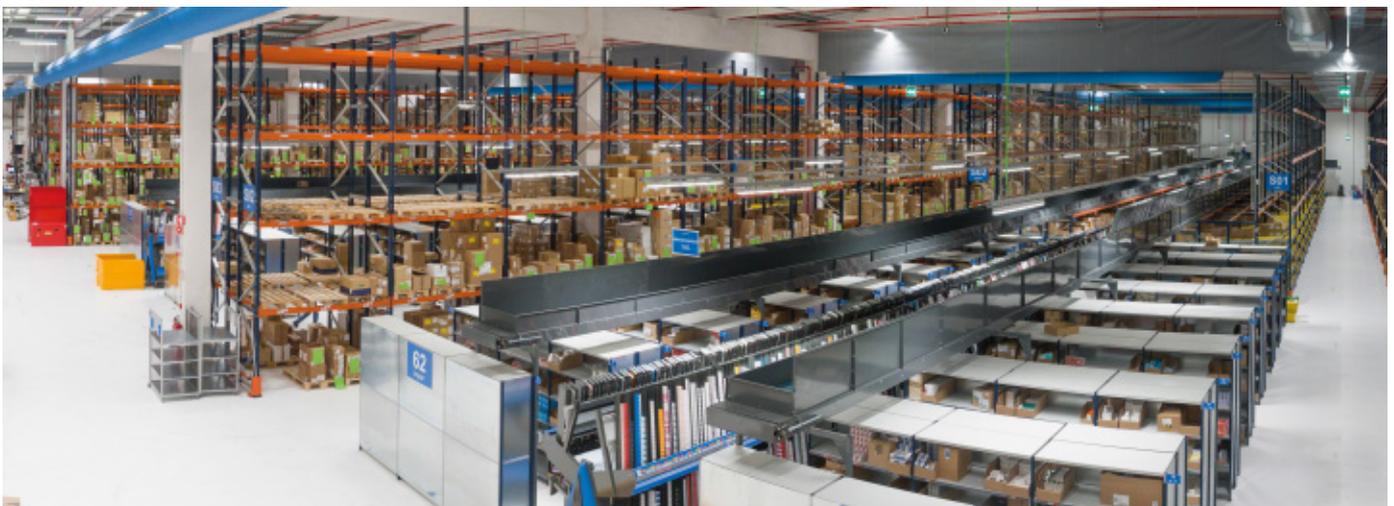
Das Unternehmen, welches auf den Großhandel mit pharmazeutischen Produkten spezialisiert ist, hat große Präsenz auf dem europäischen Markt. Der Marktführer im Arzneimittelvertrieb in Portugal beschäftigt ca. 460 Personen und besitzt Lager in Alverca, Porto, Almancil und Castelo Branco. Seine Mission besteht im Vertrieb von Medikamenten und Medizinprodukten an über 2000 Apotheken im ganzen Land.

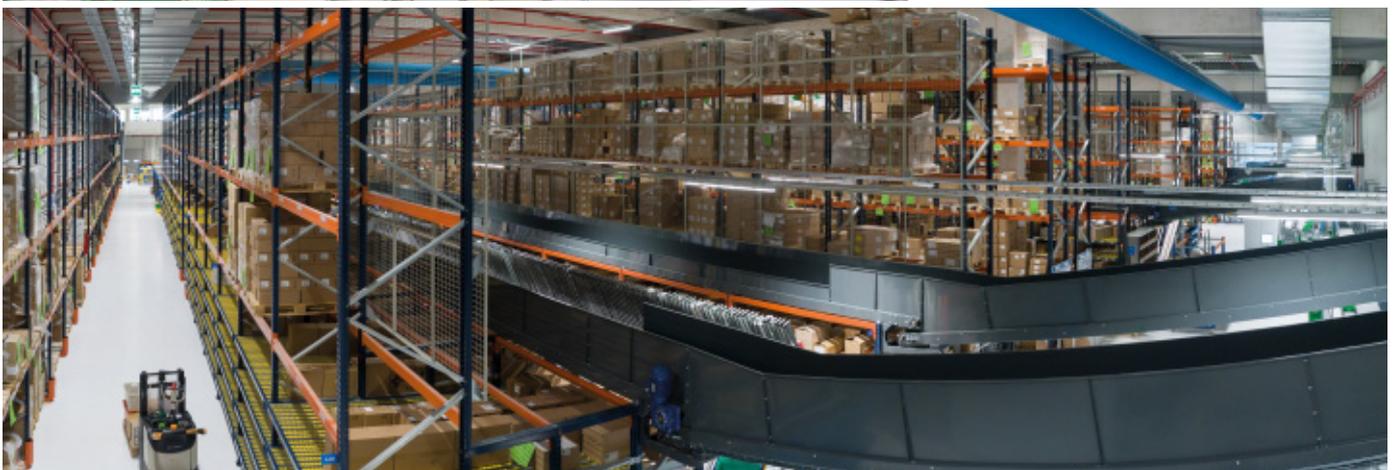
Das Logistikzentrum

Das Unternehmen musste in seinem Logistikzentrum in Lissabon die maximale Lagerkapazität erreichen, wobei die Produkte nach Artikelart und Umschlagshäufigkeit klassifiziert werden sollten und mehr Flexibilität und eine höhere Geschwindigkeit bei der Zusammenstellung und Konsolidierung der Bestellungen erzielt werden sollte. Zunächst gibt es zwei Lagerabschnitte, die für Produkte vom Typ A vorgesehen sind.

Mecalux hat Fachbodenregale für leichte Lasten und Stückgut-Durchlaufregale geliefert, in denen Produkte lagern, die den automatischen Spender für einzelne Kisten versorgen.

Das Lager von Alliance Healthcare ist in fünf Bereiche aufgeteilt, damit die Produktfamilien nach ihrer Nachfrage und nach ihren Abmessungen organisiert werden können





Zudem wurden in zwei weiteren Abschnitten, für die Produkte vom Typ B und C, Stückgut-Durchlaufregale mit zwei angrenzenden Fördervorrichtungen installiert, sowie Fachbodenregale für leichte Lasten, die Produkte mit geringerem Umsatz enthalten.

Als Letztes gibt es einen Bereich mit herkömmlichen Palettenregalanlagen, auf denen die Reservepaletten lagern.

Der automatische Förderkreislauf durchläuft alle Bereiche des Lagers und transportiert die fertigen Bestellungen in den Konsolidierungsbereich.

Die Kommissionierer arbeiten bereichsweise, d. h., sie führen die Kommissionierung nur in dem ihnen zugewiesenen Bereich durch



Produkte vom Typ A

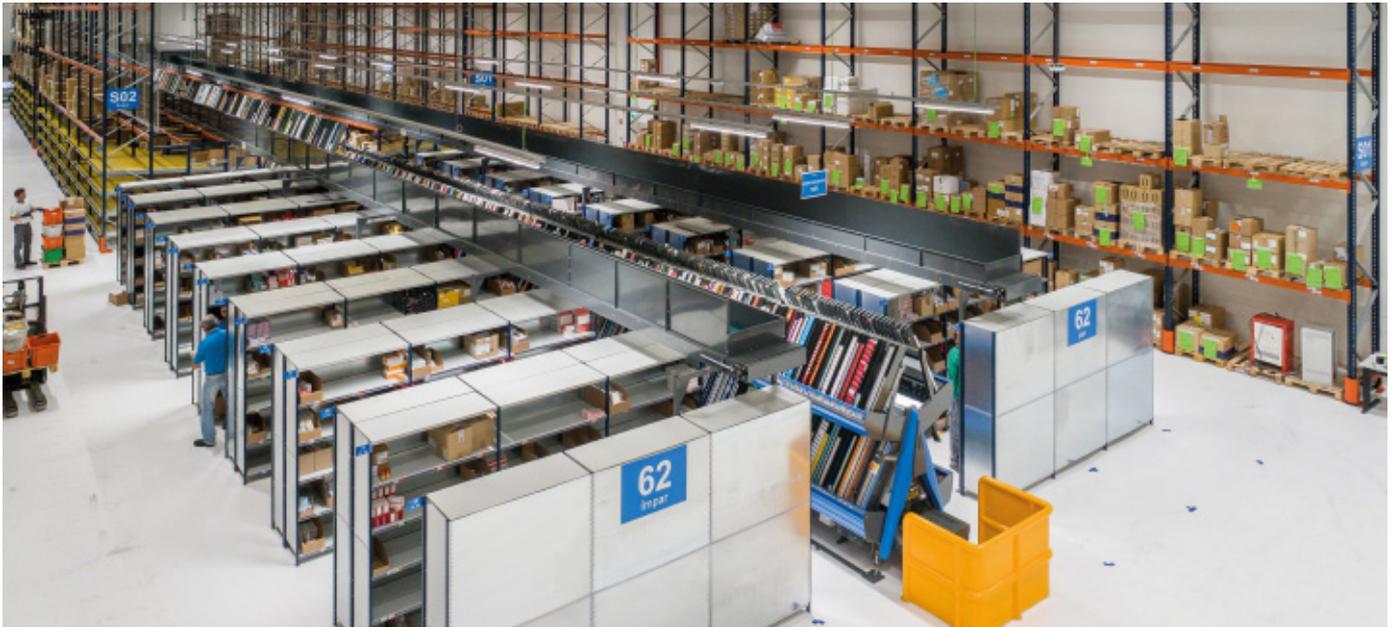
Die Zusammenstellung der Produkte vom Typ A wird automatisch durchgeführt. Die Lagerarbeiter füllen die Produkte lediglich auf und sorgen dafür, dass ständig Bestände vorhanden sind, um den Vorgang durchführen zu können.

Die Produkte vom Typ A sind die am meisten nachgefragten. Innerhalb des Typs A gibt es wiederum einige, die mehr als andere nachgefragt werden. Aus diesem Grund wurde eine spezielle Lagerlösung für jedes Produkt gefunden.

In den Stückgut-Durchlaufregalen werden die Produkte mit der größten Nachfrage gelagert. Sie bestehen aus Plattformen mit Laufrollen und besitzen eine leichte Neigung, damit die Kisten durch die Schwerkraft bewegt werden.

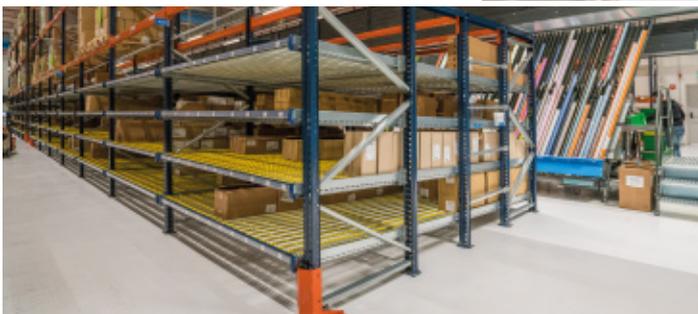


Da eine große Zahl von Artikelarten vom Typ A umgeschlagen wird, war es unbedingt notwendig, ein schnelles und effizientes System zur Auftragszusammenstellung zu installieren



Die Kommissionierer entnehmen die Artikel aus der ersten Kiste und legen sie in das entsprechende Fach des automatischen Spenders für Kisten. Der Vorteil dieses Lagersystems besteht darin, dass die Reserve auf der gleichen Ebene lagert, sodass die erforderlichen Produkte jederzeit zur Verfügung stehen.

Die weniger häufig nachgefragten Artikelarten werden ihrerseits in Fachbodenregalen für leichte Lasten gelagert. Sie sind nur 2,1 m hoch, was den Zugang zu den Kisten erleichtert, die im automatischen System verteilt werden.



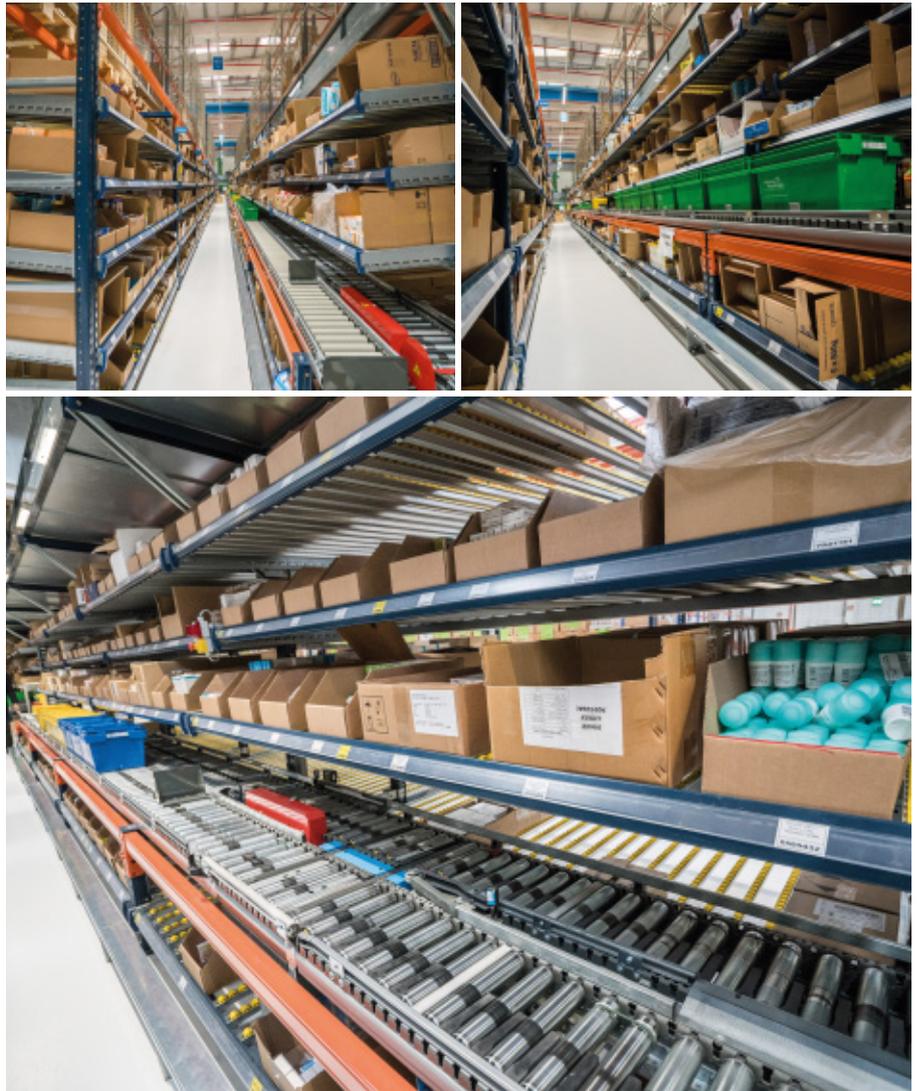
Produkte vom Typ B

In diesem Bereich befinden sich Stückgut-Durchlaufregale und daran angrenzend ein Förderkreislauf mit Rollen, der die Funktion hat, die fertigen Bestellungen in den Konsolidierungsbereich zu bringen.

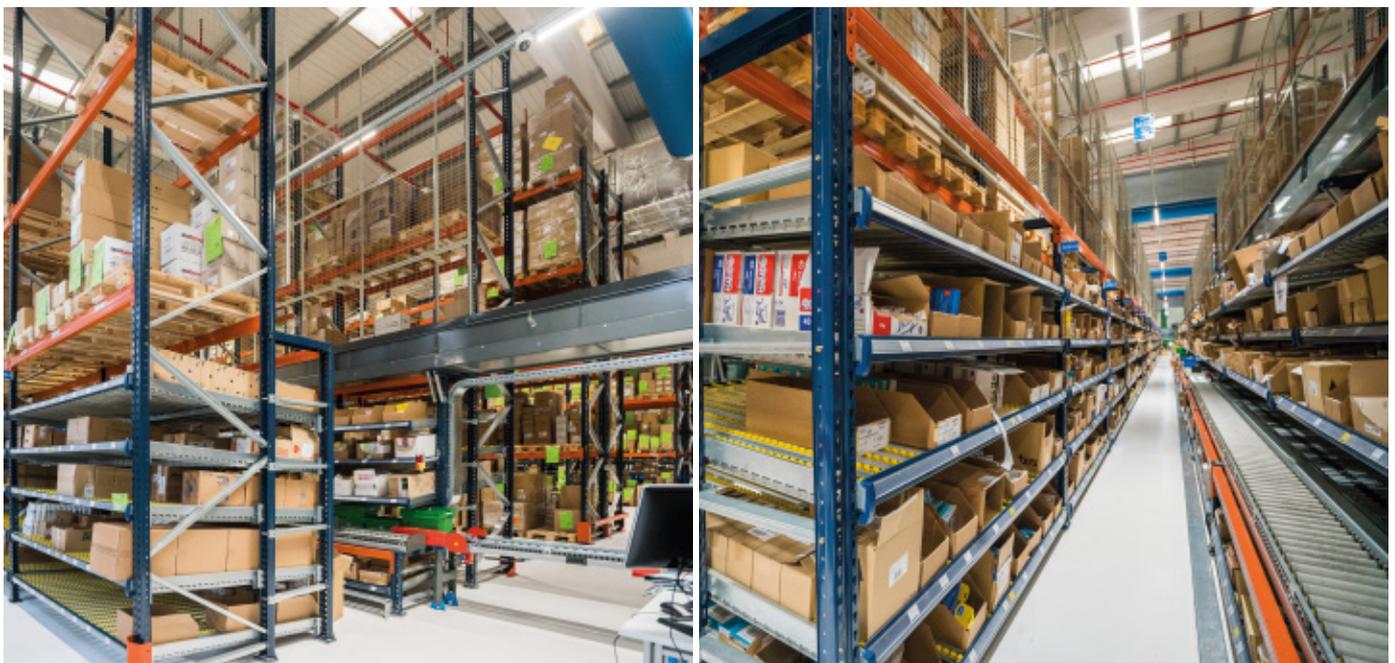
Parallel zum Hauptförderer gibt es einen weiteren Förderer mit freilaufenden Rollen, der als Vorbereitungstisch dient, damit die Kommissionierer die Kisten per Hand in die bequemste Position befördern können.

Dieser Bereich ist in Abschnitte aufgeteilt und in jedem Abschnitt arbeitet ein anderer Kommissionierer. Mit einem Funkterminal identifizieren die Kommissionierer den Auftrag, den sie bearbeiten werden, und die Lagerverwaltungssoftware (LVS) zeigt ihnen an, welche Produkte sie benötigen. Anschließend entnehmen sie die Produkte aus den Regalen auf beiden Seiten und legen sie in den Behälter zur Auftragszusammenstellung.

Nach Beendigung ihrer Arbeit setzen sie ihn auf den Hauptförderer, der ihn zum nächsten Abschnitt bringt, falls noch Produkte fehlen, bzw. in den Konsolidierungsbereich, wenn dies nicht der Fall ist. Das Auffüllen erfolgt im Gang zur Einlagerung, auf der der Kommissionierung gegenüberliegenden Seite. Die Lagerarbeiter setzen die Kisten in die entsprechende Ebene und diese bewegen sich selbstständig bis zur entgegengesetzten Seite.



Stückgut-Durchlaufregale vermeiden Behinderungen zwischen den Auffüll- und Entnahmevorgängen, da jeder Vorgang in einem anderen Gang stattfindet



Produkte vom Typ C

Die Produkte mit geringer Umschlagshäufigkeit werden meistens in Fachbodenregalen für leichte Lasten gelagert. Dies ist eine ergonomische Lösung, die die Klassifizierung der Produkte und die Auftragszusammenstellung erleichtert. Außerdem wurden Stückgut-Durchlaufregale installiert und genau wie im Abschnitt für Produkte vom Typ B verläuft auf der unteren Ebene ein Förderkreislauf.

Der Vorgang ist ganz ähnlich, aber in diesem Fall durchlaufen die Kommissionierer jedes Abschnitts die ihnen zugewiesenen Gänge, um die Artikel aus den Regalen zu nehmen und sie zum Auftrag hinzuzufügen. Anschließend transportieren die Fördervorrichtungen den abgeschlossenen Auftrag in den Konsolidierungsbereich.



Die Reserve

Obwohl die Stückgut-Durchlaufregale einen Teil der Kästen mit der Reserve aufnehmen können, werden die übrigen Produkte auf Paletten auf der oberen Ebene und in herkömmlichen Palettenregalanlagen in speziellen Bereichen des Lagers gelagert.

An den Ebenen mit Paletten, die an den Gang zur Auftragszusammenstellung angrenzen, wurden Anschläge und ein Sicherheitsgitter angebracht, um das unbeabsichtigte Herabfallen der Ware zu verhindern. Das System mit herkömmlichen Palettenregalanlagen bietet einen direkten Zugang zu den Artikeln, wodurch die Lagerarbeiten beschleunigt werden und eine perfekte Bestandskontrolle möglich ist, da in jeder Lagerposition nur eine Produktart lagert.





Vorteile für Alliance Healthcare

- **Anpassungsfähigkeit des Ablaufs:** Die Einteilung des Lagers in Abschnitte bietet eine große Flexibilität bei der Auftragszusammenstellung, da jedem Bereich eine bestimmte Zahl von Regalen und Kommissionierern zugeordnet ist.
- **Effizientes System zur Auftragszusammenstellung:** Die Anordnung der Ware abhängig von ihren Eigenschaften und ihrer Nachfrage optimiert die Bewegungen der Kommissionierer und erzielt die maximale Rentabilität bei der Kommissionierung.
- **Zugänglichkeit der Ware:** Der direkte Zugang zu den Produkten ist unerlässlich, um die Auftragszusammenstellung zu beschleunigen.

Alliance
Healthcare

Lagersysteme

Konventionelle Palettenregalanlagen

Stückgut-Durchlaufregale

Fachbodenregale für leichte Lasten

