

## Reibungsloses Warenmanagement im dm Verteilzentrum Enns

### SSI Schäfer vollendet mit der Inbetriebnahme des automatischen Hochregallagers ein weiteres erfolgreiches Generalunternehmerprojekt

Die dm drogerie markt GmbH bietet ihren Kunden ein umfangreiches Warensortiment aus den Bereichen Schönheit, Wellness, Baby, Haushalt und Foto, ergänzt durch Tiernahrung sowie zahlreiche saisonale Angebote.

Für dm ist der reibungslose, rasche Ablauf des Warenmanagements ein entscheidender Faktor für den Erfolg. So entschloss sich der Drogeriefachhändler auf modernste IT-Lösungen und ein umfassendes Service von SSI Schäfer zu setzen, um zukünftig eine perfekte Zusammenarbeit mit Partnern und Lieferanten sicherstellen zu können.



*Bild 1: Außenansicht Verteilzentrum Enns*

### Das Verteilzentrum Enns (A)

Das Verteilzentrum am Standort Enns in Oberösterreich beliefert seit dem Bau 1989 alle 354 österreichischen dm Filialen sowie acht Verteilzentren in Mittel- und Osteuropa. Mit den Eröffnungen der Verteilzentren in den verbundenen Ländern und der stetig wachsenden Filialanzahl wurde die Nutzfläche bereits 1995 auf 25.000 m<sup>2</sup> erweitert. Um die kontinuierlich steigenden Warenmengen zu bewältigen, wurde nun das bestehende, teilautomatisierte Verteilzentrum um- und ausgebaut bzw. modernisiert. Eine besondere Herausforderung stellten dabei die unterschiedlichen Volumina der rund 8.900 verschiedenen Artikel dar.



*Bild 2: Regalbediengerät AKL*

Das zehngassige, vollautomatische Paletten- und Behälterhochregallager bietet eine automatisierte Lagerkapazität von ca. 57.400 Behälter- und 3.200 Palettenstellplätzen. Etwa 35.000 Auftragspositionen werden pro Tag allein im automatischen Kleinteilelager umgeschlagen.

450 Mitarbeiter aus zehn verschiedenen Nationen sind im 2-Schichtbetrieb ständig im Einsatz, um einen reibungslosen Warenfluss zu ermöglichen. Die unterschiedlichen Tätigkeitsfelder in der Logistik setzen sich entlang der Warenstromkette aus der Beschaffung, ECR-Kooperation (effiziente Warenflussteuerung), Steuerung und Verarbeitung der Filialbestellungen, Kommissionierung, Nachschubversorgung, Rechnungsprüfung sowie der Wartung von Systemen und Anlagen zusammen. Täglich sind 35 Speditionsfahrzeuge für dm unterwegs, um so monatlich 20.000 Paletten auszuliefern, Ware bei Lieferanten abzuholen oder Lademittel zu transportieren. Durch die Bündelung von Transporten wird die Ladefläche immer optimal genutzt und es entstehen keine Leerfahrten.



*Bild 3: Fördertechnik*

## SSI Schäfer als Generalunternehmer

Das Modernisierungsprojekt wurde von SSI Schäfer in zwei Phasen realisiert:

- Phase 1 beinhaltete die gesamte Behälterfördertechnik samt elf Kommissionier- und vier Umpackplätzen, fünf automatische Kleinteilelager-Gassen sowie sechs „High-Speed-Commissioner“ als Hochleistungskommissionierpuffer.
- In Phase 2 wurde die gesamte Palettenfördertechnik inklusive einem fünfgassigen vollautomatischen Hochregallager für einfach- und doppeltiefe Lagerung realisiert und eine Anbindung an die bereits bestehende Elektrohängebahnen vorgenommen.

Neben dem Projektmanagement übernahm SSI Schäfer die Modernisierung des bestehenden teilautomatisierten Lagers. So wurde die Steuerung der Elektrohängebahnen (EHB) und der Palettenförderbahnen durch das WAMAS Steuerungssystem abgelöst und in das WAMAS Lagermanagement integriert.



*Bild 4: Kommissionierung*

Das WAMAS Materialflusssystem steuert die Transportprozesse ab dem Wareneingang. An vier Um-  
packstationen wird die Ware für die Zwischenlagerung ins Kleinteilelager vorbereitet und via Förder-  
bahnen in die jeweiligen Lagerbereiche transportiert. Für die filialbezogene Kommissionierung der B-  
und C-Sortimente werden die elf Kommissionierplätze automatisch nach dem „Ware zu Mann-Prin-  
zip“ versorgt. Pick by Light- und Put to Light-Anzeigen unterstützen die Lagermitarbeiter und leiten  
sie sicher durch den Kommissionierablauf. Vier Querverschiebewagen versorgen das Lager sowie  
die Gefällerenbahnen, auf welchen die A-Sortimente kommissioniert werden. Die Anlage wurde  
auf drei Ebenen errichtet, den Stahlbau übernahm dabei SSI Schäfer Wels.



*Bild 5: Hochleistungskommissionierer*

Mit der Fertigstellung der Palettieranlage sowie der Anbindung des Behälterlagers an die Förderstrecke in Richtung Warenausgang sieht sich dm für die kontinuierlich steigenden logistischen Anforderungen gewappnet.

## Zahlen, Daten, Fakten:

<b>Produktivstart:</b>	2009
<b>Lagertyp:</b>	vollautomatisches, zehngassiges Paletten- und Behälterhochregal- lager
<b>Lagerdimensionen:</b>	Länge 160 m x Breite 125 m x Höhe 5-16 m
<b>Lagerkapazität:</b>	57.400 Behälter- und 3.200 Palettenstellplätze
<b>Lagergut:</b>	Drogerieprodukte
<b>Regalbediengeräte:</b>	5 für Paletten 5 für AKL

**Umpackstationen:** 4  
**Kommissionierarbeitsplätze:** 11 (Pick by Light, Put to Light im Parallelbetrieb)  
**Leistung:** ca. 35.000 Auftragspositionen/Tag

