

KOMPLETTUMBAU BEI LAUFENDEM BETRIEB

Steuerung, Lager- und Fördertechnik



Case Study
GEHE Pharma Handel GmbH
Hamburg, BRD

GEHE HAMBURG

1835 in Dresden gegründet, ist die GEHE Pharma Handel GmbH heute mit über 2500 Mitarbeitern der größte Pharmahändler Deutschlands. Der Fokus von GEHE liegt auf einer klar definierten Zielgruppe – den Apotheken.

Die GEHE Pharma Handel GmbH ist heute Teil der Celesio Healthcare Group, die mit fast 36.000 Mitarbeitern in ganz Europa und einem Umsatz von etwa € 21,6 Mrd. Europas Marktführer in der Pharmadistribution ist. Die Kernkompetenz liegt dabei in Logistik-, Service- und Beratungsleistungen für Apotheker. GEHE liefert aus 20 Niederlassungen bis zu fünfmal täglich Arzneimittel – im Notfall innerhalb von maximal zwei Stunden – deutschlandweit in über 8000 Apotheken. Das bedingt höchste Anforderungen an

die Verfügbarkeit von Produkten, an die Logistik-Infrastruktur und damit auch an die Partner und Lieferanten des Unternehmens.

GEHE verfügt heute über eines der effizientesten Logistiksysteme der Welt. Eine aktuelle Studie des Institutes für Handel & Internationales Marketing an der Universität des Saarlandes (HIMA) lobt GEHE für seine starke Lieferkette und nennt das Unternehmen einen „Vorzeigedistributor“, den besonders seine starke Lieferkette auszeichnet.



▼ Sequenzer

▲ ▲ 4-Fach-Auto- AV



KUNDENSTATEMENT

Die GEHE Niederlassung Hamburg, eine von insgesamt 20 Großhandelsniederlassungen von GEHE Pharma Handel in Deutschland wurde im Rahmen des kontinuierlichen Wachstums den neuen Anforderungen an Behälterdurchsatz und Lagerkapazität reorganisiert. Zur Erreichung der ehrgeizigen Ziele, wurde die NL Hamburg unter Einsatz neuester Technologien und optimierten Lagerprozessen ohne Einschränkung des bestehenden Tagesgeschäfts restrukturiert.

Die GEHE Niederlassung Hamburg garantiert die Einhaltung der Qualitätsstandards als Maßstab im täglichen Geschäft mit den Apotheken. Hohe Lieferfähigkeit im Verbundsystem aller Niederlassungen, Auslieferung der Lagerware bei GEHE innerhalb von wenigen Stunden und ein 24-Stunden-Lieferservice für alle herstellereitig lieferbaren Produkte stellen dabei die entscheidenden Kriterien dar.

*„Bei SSI Schäfer Peem können wir seit Jahren auf innovative Produkte und eine zuverlässige Projektrealisierung vertrauen“, erklärt **Sven Reuß** zuständiger Bereichsleiter Logistik. – „Die gute partnerschaftliche Zusammenarbeit hat sich bei diesem sehr anspruchsvollen Projekt wieder einmal besonders bewährt.“*



GEHE HAMBURG ANFORDERUNGEN

Ständig steigende Auftragszahlen, die Notwendigkeit Just-in-time zu liefern, dazu eine in die Jahre gekommene bestehende Anlage, die den erforderlichen Durchsatz nicht mehr schaffte. Das war die Ausgangssituation der GEHE Pharma Handel GmbH am Standort Hamburg.

Folgende Zielsetzungen waren in der Umsetzung einer neuen Anlage zu berücksichtigen:

- ▶ **Erhöhung der Leistung im Kommissionierautomaten**
- ▶ **schnellere Behälterdurchlaufzeiten**
- ▶ **Steigerung der Leistung von 1800 B/h auf 2700 B/h**
- ▶ **Entlastung der manuellen Kommissionierbereiche**
- ▶ **Direkte Anbindung des Lagers 2 im UG an das System**
- ▶ **Tourenbereitstellung im Versand**
- ▶ **getrennte Anbindung der Kühlbereiche mit eigenem Auftragsstart**
- ▶ **zentrale Großvolumenbereitstellung im Versand**

SSI SCHÄFER PEEM LÖSUNGEN

Die Anforderung, bei uneingeschränkt laufendem Betrieb umzubauen und die Tatsache, dass die bisher bei GEHE Hamburg in Betrieb befindliche Anlage von einem anderen Hersteller stammte, war für SSI Schäfer Peem eine besondere Herausforderung.

Zuerst galt es die Planung in Rekordzeit von weniger als zwei Monaten zu realisieren. Der gesamte Umbau konnte nur während der Nachtstunden und an den Wochenenden vorgenommen werden. Geschickte Planung, engste Zusammenarbeit mit GEHE und umfassender Ressourceneinsatz durch SSI Schäfer Peem machten es möglich, die Totalumstellung auf die neue Anlage innerhalb des geplanten Zeitraumes zu schaffen.

DIE KERNELEMENTE DER NEUEN ANLAGE SIND:

- ▶ das Schäfer Carousel System (SCS), - im Zentralbereich zwischen den beiden Kommissionierstraßen des Kreisels im Erdgeschoss eingebaut wurde
- ▶ der dazugehörige Arbeitsplatz nach dem Prinzip „Ware zum Mann“ wurde auf einer Regal-überstreichenden Bühne angelegt
- ▶ der erstmalige Einbau eines Sequenzers als Vorkommissionierstation zum SCS-Arbeitsplatz für die Verdichtung

- ▶ der erste Einsatz einer Deckelmaschine, die eine Leistung von bis zu 3.000 Behältern pro Stunde mit doppelter Deckelzuführung erbringt und von SSI Schäfer Peem eigens für GEHE Hamburg entwickelt wurde

Die Anlage wurde so an das Gebäude angepasst, dass nur geringe bauliche Veränderungen seitens der GEHE vorgenommen werden mussten. Dies konnte durch eine strukturierte Planung der Anlage und innovative technische Lösungen erzielt werden. So wurde z.B. die Zuführung zu den 90 Versandbahnen auf drei Ebenen individuell an das Gebäude angepasst. Die Großvolumenbereitstellung aus dem Lager wurde in das Versandsystem integriert.

Spezielle platzsparende Lagerlösungen für langsam drehende Artikel und ein besonders effizientes Bereitstellungs- und Bearbeitungssystem für Kühlprodukte stellen weitere Eckpfeiler der Anlage dar.

Die Anlage wurde so an das Gebäude angepasst, dass nur geringe bauliche Veränderungen seitens der GEHE vorgenommen werden mussten.

SEMIAUTOMATISCHE KOMMISSIONIERUNG DURCH PTB

Bei der GEHE Pharma Handel GmbH in Hamburg wurde eine Kombinationsform aus automatischer und händischer Kommissionierung umgesetzt: semi-automatic picking mit **PTB (Pick to Bucket)**. Diese Arbeitsplätze zeichnen sich vor allem durch sehr hohe Kommissionierleistungen aus.

Nach dem automatischen Auftragsstart erfolgt die automatische Kommissionierung aus drei Automatenzeilen. Danach wird ein manueller Kommissionierkreislauf mit insgesamt 10 Kommissionierstationen angefahren. Die Sonderstation mit Kühlbereich kann auch separat angefahren werden.

Nach den ersten fünf Stationen können die Auftragsbehälter Ware aus dem Schäfer Carousel System (SCS) aufnehmen. Das SCS ist ein hochsequenzielles Lager mit geringem Platzbedarf. Bei GEHE kann so am vorgelagerten Arbeitsplatz von einer Person auf über 14.000 Artikel mit einer Geschwindigkeit von 950 Auftragszeilen pro Stunde zugegriffen werden.

QUALITÄTSKONTROLLEN

Permanente Qualitätskontrolle wird in allen Kommissionierbereichen durch exakte und kontinuierliche Wiegung gewährleistet, was für GEHE hohe Lieferqualität mit einer Null-Fehler Zielgröße sichert.

Die fertigen Auftragsbehälter erreichen den Verschleißbereich und werden durch die speziell von SSI entwickelte Inline-Behälter-Drehvorrichtung so ausgerichtet, dass die auftragsbezogen gedruckten Adressen automatisch beigefügt werden. Die Auftragsbehälter sind seitlich mit einer hierfür vorgesehenen Einsteckklappe ausgestattet. Die Schnürmaschinen verschließen die Behälter transportgerecht, wonach die Übergabe an den Versandbereich erfolgt. Der gesamte Kommissionierprozess ist innerhalb von 30 - 45 Minuten zwischen Auftragseingang bis zur Bereitstellung auf der designierten Versandstichbahn abgeschlossen.

**Der gesamte
Kommissionierprozess
ist innerhalb von
30 bis 45 Minuten
abgeschlossen.**



▲ SCS mit Vorzone und Pick to Bucket Arbeitsstation



▲ Pick to Bucket Arbeitsstation



▲ Rechnungsbeigeber



▼ Hochleistungs-Deckelmaschine – bis zu 3.000 Behälter/h

Zahlen/Daten/Fakten

Anlagenkennzahlen

Anlagengröße in m ²	EG: 5.565 UG: 820
Lagergröße in m ²	13.200
Behälter / Tag (Durchschnitt)	10.500 – 15.000
Spitze (3-5h)	8.400
Behälter pro Stunde max.	3.000
Automatisierungsgrad	65%
Produkte (SKU's)	100.000
Arbeitsstunden / Tag	12
Anzahl der Schichten	2

Liefer- und Leistungsumfang

FÖRDERTECHNIK

Summe der Laufmeter	2.690 lfm
Fördergeschwindigkeit	0,6 - 0,9 m/sec
Anzahl elektrische Stationen	131 Stk
Anzahl elektronische Stationen	65 Stk

KOMMISSIONIERSYSTEME

Semi-automatische Kommissionierung	* SCS	4 / 64 / 22 für 13.500 Artikel
	SCS Behälter	6.100
Manuelle Kommissionierung	* Kommissionierstationen	16 Stk.

SYSTEMKOMPONENTEN

Entstapelung	2 x Doppel
Deckelmaschine	LIM 3.000
Belegbeigabe	4 x AAV, 2 x RB
Adressbeigabe	Fremdprodukt
Laschenkennung	2x vor ADB, 3x vor wenden
Behälterwendevorrichtung	3 Stk. automatisch
Banddurchlaufwagen	5 Stk Bauseits beigestellt
Senkrechtförderer	für Deckel- und Behälterstapel
Verschnürmaschine	Bauseits beigestellt

SOFTWARELÖSUNG

WCS	Rechnerhardware	Bauseits beigestellt
	Betriebssystem	UNIX
	Software	Convey

keep on moving

www.ssi-schaefer-peem.com



**SSI SCHÄFER PEEM – weltweit führender
Spezialist für wirtschaftliche Gesamtlösungen in
der Lager-, Förder- und Kommissioniertechnik.**

- ▶ Logistikkonzeption
- ▶ Fördertechnik
- ▶ Automatische Kommissioniersysteme
- ▶ Behälterhandlungssysteme
- ▶ Papierhandlungssysteme
- ▶ Papierlose Kommissioniersysteme
- ▶ Sorter- und Versandsysteme
- ▶ Logistiksoftware
- ▶ Customer Service & Support



SSI Schäfer Peem GmbH
Fischeraustraße 27
A-8051 Graz
Tel. +43/316/60 96-0
Fax +43/316/60 96-457
sales@ssi-schaefer-peem.com
www.ssi-schaefer-peem.com