

FRESENIUS MEDICAL CARE BIEBESHEIM/DEUTSCHLAND





DER KUNDE

Fresenius Medical Care ist der weltweit führende Anbieter von Produkten und Dienstleistungen für Menschen mit chronischem Nierenversagen, von denen sich weltweit mehr als 2,1 Millionen Patienten regelmäßig einer Dialysebehandlung unterziehen.

In einem Netz aus 2.898 Dialysekliniken in Nordamerika, Europa, Asien, Lateinamerika und Afrika betreut Fresenius Medical Care 233.156 Dialysepatienten.

Fresenius Medical Care ist ebenfalls der weltweit führende Anbieter von Dialyseprodukten wie Hämodialyse-Geräten, Dialysatoren und damit verbundenen Einwegprodukten. Fresenius Medical Care ist an den Börsen Frankfurt (FME, FME3) und New York (FMS, FMS/P) notiert.



Dialysemaschinen-Produktion in Schweinfurt

AUF DEN ERSTMIETER ZUGESCHNITTEN

FÜR DRITTNUTZER WIE GESCHAFFEN

Anfang 2006 startet Fresenius Medical Care angesichts dynamisch steigender Warenströme ein großes Intralogistik-Projekt, das weiteres Wachstum in den nächsten 10 bis 15 Jahren berücksichtigt.

Die Hochrechnung führt direkt zum Hochregallager. Ein konsequent geplanter, automatisierter Neubau mit großzügigen Reserven in Biebesheim am Rhein schlägt klar die Alternative einer Erweiterung der beiden bestehenden, konventionellen Verteilzentren.

Als Investor kommt Alpha Industrial zum Zug. Die Spezialisten für Logistik-Immobilien tragen ein neuartiges Modell mit: Erstmals in Deutschland finanziert und vermietet der Investor nicht nur das Gebäude, sondern auch die dazugehörige Technik.



Dank universeller Auslegung können auch Einwegpaletten im Hochregallager eingelagert werden.



Deutschland-Premiere auf der grünen Wiese: Das erste maßgeschneiderte Distributionszentrum mit drittverwendbarem Hochregallager.

Für den Investor geht die Rechnung nur auf, wenn die Immobilie nach Ablauf der Mietvertragsdauer von 15 Jahren auch für neue Nutzer interessant ist.

Hochregallager, Fördertechnik und Software werden daher über die Fresenius-Vorgaben hinaus universell ausgelegt – vom Layout bis ins Detail: Großzügige Höhe der Palettenstellplätze, Wahl zwischen Zwei- und Dreiplatzlagerung, enger Rollenabstand der Förderbahnen, Ausführung der Hallensole mit abgedichteter Wanne zur Lagerung wassergefährdender Stoffe.

Der Vorteil der Nachhaltigkeit wiegt für den Investor die Mehrkosten klar auf. Fresenius Medical Care wiederum profitiert durch eine wesentlich günstigere monatliche Miete.

15 JAHRE LANG GARANTIERTE 98 % VERFÜGBARKEIT

Lagerung und Kommissionierung medizinischer Geräte und Stoffe verlangen naturgemäß einen besonderen Grad der Zuverlässigkeit.

Vor diesem Hintergrund erhält LTW im September 2007 den Zuschlag als Generalunternehmer für die Intralogistik inklusive Silobau und Sprinkleranlage.

„LTW konnte ein attraktives Angebot unterbreiten“, erklärt Logistikplaner Rainer Reichelt, seit Beginn federführend am Projekt beteiligt: „Wahrscheinlich aufgrund der schlanken Strukturen und der engen Verbindung mit Doppelmayr in der Fertigung – deren Niveau uns beim Lokalaugenschein in Wolfurt beeindruckt hat. Technisch überzeugte LTW mit einer robusten, steifen Konstruktion der Regalbediengeräte bei gleichzeitiger Gewichtsoptimierung. Jede eingesparte Tonne Stahl spart später bei jeder Palettenbewegung Energie.“

Das oberste Kriterium ist Bereitschaft im Dauerbetrieb. Gemeinsam mit Fresenius Medical Care arbeitete LTW ein innovatives Full-Service-Konzept aus: Über die gesamte Mietdauer von 15 Jahren garantiert LTW eine Anlagensverfügbarkeit von 98%.



Vor Ort sorgen in jeder Schicht mindestens zwei LTW-Mitarbeiter für den reibungslosen Betrieb.

Zu diesem Zweck baut LTW in enger Abstimmung mit Fresenius vor Ort ein eigenes Service-Team auf. Alle fünf LTW-Mitarbeiter lernen die Anlage bereits seit der Montagephase von Grund auf kennen; mindestens zwei überwachen ständig den Betrieb und nutzen die Zeit für vorbeugende Instandhaltung, sodass die Anzahl der Wartungen auf eine pro Jahr halbiert werden kann.

Rainer Reichelt: „LTW hat Vertrauen aufgebaut, transparent verhandelt und ist diesen neuen Weg ohne tausend Wenss und Abers mitgegangen.“

DER MATERIALFLUSS

Das neue Distributionszentrum führt die zwei bisherigen Zentrallager mit unterschiedlichen Zielregionen und Auftragsstrukturen zusammen.

70% der Waren werden als Vollpaletten in 140 Länder exportiert. In Zentraleuropa überwiegen kommissionierte Sendungen an Stützpunktlager, Krankenhäuser und einzelne Patienten.

Insgesamt dominiert also das Vollpalettenhandling – Voraussetzung für eine hohe Automation aller Warenflüsse einschließlich Automatischem Kleinteilelager und vollautomatischem I-Punkt mit Palettenunterstapelung und Richtplatz.

Nach der Erweiterung des Hochregallagers um drei Regalgassen im Jahr 2011 bewältigen zehn ganggebundene Regalbediengeräte im Zwei-Schichtbetrieb ca. 6.400 Palettenbewegungen pro Tag. Die mögliche dritte Schicht bildet eine satte Kapazitätsreserve.

Von LTW stammen neben der Mechanik auch die SPS-Steuerung sämtlicher Komponenten und der Lagersteuerrechner mit Schnittstelle zur SAP-basierenden Lagerverwaltung. Diese Lösung aus einer Hand bewährt sich spätestens bei der Wartung, Störungssuche und -behebung.





HOCHREGALLAGER (HRL)

- ▶ Verzinktes Stahlregal, Silobauweise
- ▶ L x B x H: 154 x 74 x 38 m
- ▶ 10 Regalgassen
- ▶ Doppeltiefe 3-/2-Platzlagerung
- ▶ Ca. 78.000 Palettenstellplätze
- ▶ Nutzlast: 1.200 kg
- ▶ Klimatisierung: +15 °C bis +25 °C

REGALBEDIENGERÄTE (RBG) IM HRL

- ▶ 10 ganggebundene RBG
- ▶ Fahrgeschwindigkeit: 240 m/min
- ▶ Fahrbeschleunigung: 0,4 m/s²
- ▶ Hubgeschwindigkeit: 70 m/min
- ▶ Hubbeschleunigung: 0,6 m/s²
- ▶ Lastaufnahmemittel: Teleskopgabel doppeltief

FÖRDERTECHNIK

- über 2 Ebenen mit Ein- und Auslagerstellen in Halle 1 und Halle 2
- ▶ 2 Kommissionierbereiche
 - ▶ 2 Etikettierer (höhenverstellbar)
 - ▶ 1 Palettenwickelanlage
 - ▶ 3 Verschiebewagen
 - ▶ 4 Vertikalförderer
 - ▶ Automatischer I-Punkt inklusive Handling von Inhouse-Paletten

AUTOMATISCHES KLEINTEILELAGER (AKL)

- ▶ L x B x H: 48 x 8 x 6 m
- ▶ 2 Regalgassen
- ▶ Doppeltiefe Lagerung
- ▶ Ca. 8.700 Stellplätze für Kunststoffboxen (400 x 600 x 220)
- ▶ Nutzlast: 50 kg

REGALBEDIENGERÄTE (RBG) IM AKL

- ▶ 2 ganggebundene RBG
- ▶ Fahrgeschwindigkeit: 300 m/min
- ▶ Fahrbeschleunigung: 3 m/s²
- ▶ Hubgeschwindigkeit: 180 m/min
- ▶ Hubbeschleunigung: 3 m/s²
- ▶ Lastaufnahmemittel: KTC mit beidseitigem Ausschub

SOFTWARE

- ▶ Lagersteuerrechner für HRL und AKL
- ▶ Zertifizierte SAP-Schnittstelle zu kundenseitiger Lagerverwaltung
- ▶ Verfügbarkeitsermittlung
- ▶ Aufzeichnung klimatischer Bedingungen im HRL
- ▶ Notbetrieb für Warenauslagerung zur Sicherstellung der Lieferfähigkeit