# Medizinische Logistik: TGW automatisiert Logistikzentrum von Richard Wolf

**Von mehreren, kleinen Lägern zu einem konsolidierten Logistikzentrum in Knittlingen, Deutschland. Richard Wolf hat den Schritt in die automatisierte Logistik mit TGW gewagt – die hochsensiblen medizinischen Geräte werden nun in einer Logistikanlage ohne elektrostatischer Aufladung eingelagert, bewegt und an die Endkunden versandt.**

Im deutschen Knittlingen produziert Richard Wolf Geräte für endoskopische Diagnose und Therapien. Diese Geräte mit hochauflösenden Kameras und einwandfreien Qualitätsstandards werden im Auftrag der Medizin am Hauptstandort hergestellt. Seit 1947 wächst die Unternehmensgruppe – heute arbeiten etwa 1.400 Mitarbeiter in den weltweiten Niederlassungen; sämtliche Lager- und Kommissionierungskapazitäten wurden zu klein. Aus diesem Grund suchte Richard Wolf einen soliden Partner für die Konsolidierung unterschiedlicher Lagerbereiche und für das Verständnis seiner hochsensiblen Waren.

Was bis vor Kurzem noch Zukunftsmusik war, ist heute der Alltag bei Richard Wolf: im neuen konsolidierten Logistikzentrum wurden sämtliche Prozesse automatisiert – die aktuelle Situation ist mit der Ausgangssituation nicht mehr zu vergleichen. „Richard Wolf arbeitete zuvor mit mehreren, kleinen Lägern, wo die Mitarbeiter lange Wegstrecken zurücklegen mussten, um zu den Waren zu gelangen. Manuelle Lagerung und Kommissionierung nahmen enorm viel Zeit in Anspruch. Der Erfolg des Unternehmens ließ diese Prozesse nicht mehr zu, deshalb designten wir bei TGW eine maßgeschneiderte Lösung für den Medizintechnik-Spezialisten. So konnten wir viele Prozesse vereinfachen“, erzählt Markus Maier, Projektmanager bei TGW. Auf einer Fläche von knapp 7.000 Quadratmetern werden heute die medizinischen Geräte von Richard Wolf mit großer Sorgfalt für die Kunden vorbereitet.

**Die TGW-Lösung**

In einem Zeitraum von etwa einem Jahr realisierte TGW ein neues Logistikzentrum für die Zukunftspläne von Richard Wolf. Ein drei-gassiges STINGRAY Shuttle System bildet das Herzstück der Anlage, die durch ein Ware-zur-Person-Kommissioniersystem und der state-of-the-art KingDrive®-Fördertechnologie komplettiert wird. Sobald die Waren im Wareneingang ankommen, werden sie in Behälter umgepackt und das SAP-System gibt die Waren an den TGW-Materialflussrechner weiter. Gleichzeitig werden die Waren an die TGW KingDrive®-Fördertechnologie übergeben, die die Behälter ins STINGRAY Shuttle transportieren. In dem drei-gassigen Warenlager bewegen sich in 16 Ebenen 48 Shuttles, das bedeutet eine Vollbestückung des Shuttle-Systems. „Das Besondere an diesem Warenlager ist, dass wir hier zwei Behältertypen der gleichen Größe jedoch mit unterschiedlicher Höhe einlagern. Durch Stapel- und Entstapelgeräte können wir unserem Kunden ein Maximum an Lagerkapazität bieten. Von den niedrigeren Behältern werden je zwei übereinander eingelagert, von den höheren einer. So können wir bis zu 32.000 Behälter einlagern“, erklärt Thomas Steinbauer, Projektmanager bei TGW. Darüber hinaus wurde die realisierte Fördertechnik bereits auf eine Erweiterung um eine Gasse und sechs zusätzliche Arbeitsplätze ausgelegt. „Wir konnten die zu erwartende Leistungssteigerung im Loop im Zuge dieser Projektphase gleich nachweisen“, freuen sich die Projektmanager.

Auch Uwe Wicklow, Projektmanager bei Richard Wolf, ist überzeugt: „Wir haben mit unserem neuen Logistikzentrum einen riesigen Sprung in die Zukunft gemacht. Dabei wurden unternehmensweit Abläufe und Prozesse geändert. Bei einem derartigen Projekt kommt es zunächst zwangsläufig zu Reibungsverlusten. Wir sind jetzt in der Phase, in der diese Prozesse weitgehend stabil laufen und wir nach und nach die Effizienz steigern.“

Mit einer Leistung von bis zu 1.600 Behältern pro Stunde lagert das Shuttle-System die benötigten Waren aus, von wo aus sie zu den acht Kommissionierarbeitsplätzen befördert werden. Hier wird nach dem Ware-zur-Person-Prinzip kommissioniert. „In der alten Logistikanlage von Richard Wolf mussten die Mitarbeiter lange Wege zurücklegen und die Waren per Hand kommissionieren. Mit dieser neuen Kommissionierstrategie spart sich Richard Wolf nicht nur Platz, sondern auch Wege und Zeit“, weiß Markus Maier. Die hochsensiblen Waren, die hier kommissioniert werden, gehen direkt weiter zum Verpacken, wo sie manuell auf Paletten und Rollcontainer gepackt werden, um danach direkt zu den Endkunden geschickt zu werden.

**Sensible Ware – ein ausgeklügeltes System**

Aufgrund der teilweise sensiblen Elektronikprodukte, die hier bewegt werden, realisierte TGW die gesamte Anlage ohne elektrostatische Aufladung. „Generell werden alle unsere Komponenten standardisiert geerdet. Doch manchmal reicht das nicht und wir gehen auf Nummer sicher. Bei unserer Fördertechnik achten wir beispielsweise darauf, dass wir Antistatik-Bürsten bei den Ein- und Ausschleusern einsetzen. Die kleinen Edelstahlbürsten werden durch das verbaute Hubwerk angehoben, der Behälter streift diese Bürsten und entlädt sich automatisch. Leitfähige Gurte verhindern die elektrische Aufladung. Die Shuttles mit den vulkanisierten Rädern sind ebenfalls mit derartigen Bürsten ausgestattet“, erklärt Thomas Steinbauer. Spezielle ESD-Behälter vermeiden zusätzlich elektrostatische Aufladung.

**Effizienzsteigerung mit TGW-System**

Richard Wolf wusste von Anfang an, wie die Zukunft aussehen soll. 45.000 Artikel sollten im Lager eingelagert werden, eine Leistung von 815 Auftragszeilen wurde vorausgesetzt. Diese Zahlen konnten durch das TGW-System erreicht werden. Im neuen Logistiksystem müssen keine langen Wegstrecken zurück gelegt werden, das Arbeitsumfeld der Mitarbeiter hat sich massiv verbessert. Zudem kommt die Konsolidierung der unterschiedlichen Lager an einem Ort – somit konnte die Leistung maßgeblich gesteigert werden. „Unser Kunde ist zufrieden mit dem System, denn wir konnten im Speziellen drei Faktoren verbessern: ein konsolidiertes Lager – alles an einem Ort, die Einsparung der langen Wege für die Mitarbeiter und eine massive Effizienzsteigerung durch die Zeit, die durch die automatisierten Prozesse eingespart wird“, weiß Markus Maier. „Neben der gesteigerten Leistung und der Zusammenführung unserer bisherigen Standorte haben wir eine viel bessere Transparenz der Abläufe erreicht. Dies ist nicht nur für die Logistikplanung wichtig, sondern auch für alle Personen, die im Logistikzentrum arbeiten. Wir haben alles im Blick“, freut sich Uwe Wicklow von Richard Wolf.

Wie bei allen TGW-Systemen wurde natürlich auch auf die Nachhaltigkeit des Systems geachtet. Intelligentes Energiemanagement mit der automatischen Abschaltung bestimmter Anlagenteile, sollten sie zu bestimmten Zeiten nicht benötigt werden, automatische Energierückspeisung ins System und ein automatisierter Energiesparmodus sorgen für optimale Energiezahlen.

Durch die Entscheidungsfreudigkeit von Richard Wolf konnten sämtliche Phasen der Realisierung rasch in Angriff genommen werden. „Die Zusammenarbeit zwischen allen Beteiligten im Projekt klappte hervorragend, die Beziehung zu Richard Wolf ist erstklassig“, freut sich Projektleiter Steinbauer. „Dieses Projekt war die bei weitem größte Einzelinvestition unserer Firmengeschichte. wir haben den sehr ambitionierten Zeitplan einhalten können. Mit der Projektabwicklung seitens TGW waren wir sehr zufrieden. Die Anlage läuft von Anfang an seit etwa einem Jahr ohne größere Störungen. Der Hotline-Service von TGW war bisher immer erreichbar und konnte alle aufgetretenen Störfälle kompetent, zeitnah und nachhaltig beheben. Wir sind sehr froh, mit unserem neuen Logistiksystem für die Zukunft gerüstet zu sein“, so Uwe Wicklow.

Ziele und Anforderungen:

* Zusammenführung umständlicher Prozesse und unterschiedlicher Läger
* Erweiterung der Lager- und Kommissionierkapazitäten
* Moderne Prozesse: Zeiteinsparung durch Umstellung von manueller auf automatisierte Kommissionierung

Kundenvorteile:

* Maßgebliche Steigerung der Effizienz
* Zeiteinsparung durch automatisierte Prozesse
* Wegzeiten der Kommissioniermitarbeiter durch intelligentes Ware-zur-Person-System
* Konsolidierung unterschiedlicher Standorte
* Kapazitätserweiterung für medizinisch sensible Geräte

www.tgw-group.com

**Über die TGW Logistics Group:**

Die TGW Logistics Group ist ein weltweit führender Systemanbieter von hochdynamischen, automatisierten und schlüsselfertigen Logistiklösungen. Seit 1969 realisiert das Unternehmen unterschiedlichste innerbetriebliche Logistiklösungen, von kleinen Fördertechnik-Anwendungen bis zu komplexen Logistikzentren.

Mit rund 2.500 Mitarbeitern weltweit realisiert die Gruppe Logistiklösungen für führende Unternehmen in verschiedensten Branchen. Dadurch erzielte die TGW Logistics Group im Wirtschaftsjahr 2014/15 Umsatzerlöse von 475 Mio. €.

**Bilder:**

Abdruck mit Quellangabe und zu Presseberichten, die sich vorwiegend mit der TGW Logistics Group GmbH befassen, honorarfrei. Kein honorarfreier Abdruck für werbliche Zwecke.

**Kontakt:**

TGW Logistics Group GmbH

A-4600 Wels, Collmannstraße 2

T: +43.(0)7242.486-0

F: +43.(0)7242.486-31

E-Mail: tgw@tgw-group.com

**Pressekontakt:**

Martin Kirchmayr Daniela Nowak

Marketing & Communication Manager Marketing & Communication Specialist

T: +43.(0)7242.486-1382 T: +43.(0)7242.486-1059

M: +43.(0)664.8187423

martin.kirchmayr@tgw-group.com daniela.nowak@tgw-group.com