

Case Study

dm-drogerie markt: inconso WMS X

Hochleistung durch modernste Informations-Technik



Kundenprofil

Die dm-drogerie markt GmbH & Co. KG ist mit europaweit 2.500 Märkten einer der größten Drogeriefilialisten Europas. Zum Konzernumsatz von mehr als 6 Milliarden Euro tragen die rund 1.300 Märkte in Deutschland mit ihren 25.500 Beschäftigten etwa zwei Drittel bei.

Das Projekt

Im neu errichteten Verteilzentrum in Weilerswist wurden die Aufgaben der beiden vorherigen Verteilzentren in Meckenheim und Weilerswist zusammengeführt. Bereits bei der Planung der einzusetzenden Logistiklösungen spielte das inconsoWMS X von Anfang an eine wichtige Rolle – immerhin sind pro Tag zum Beispiel rund zwei Millionen Buchungen vorzunehmen. Das neue VZ Weilerswist ist ein bedeutender Knoten im Logistiknetzwerk von dm-drogerie markt. Von hier aus werden die Filialen mit ihren kleinvolumigen Bestellungen beliefert.

Anforderungen

Das stetig wachsende Filialnetz zuverlässig und pünktlich zu beliefern und dabei den Mitarbeitern vor Ort das Einräumen in die Regale so einfach wie möglich zu machen – das sind zentrale Herausforderungen der dm-Logistik. Um diese Qualitätsanforderungen dauerhaft zu erfüllen, sind höchste Leistungsfähigkeit, Transparenz und Flexibilität unabdingbare Voraussetzungen. Dieser Aufgabe begegnet dm mit dem Streben nach überschaubaren Strukturen und Abläufen, wie Joachim Lück, Koordinator dm-Verteilzentren, unterstreicht: „Prozesse klar und einfach zu gestalten ist unser ständiges Ziel!“

Die Lösung

Alle eingehenden Paletten – rund 2.800 pro Tag – werden direkt nach Entladung vom LKW auf die Fördertechnik aufgesetzt, per Scan erfasst und am i-Punkt auf eventuelle Unregelmäßigkeiten geprüft.

Das System schickt die Paletten je nach Bestimmung ihrer Ladung in einen der drei großen, anschließenden Bereiche: Wenn die Kartons als ganze kommissioniert werden sollen, dann laufen sie in der Regel direkt in das Kartonverteilzentrum im selben Gebäudeteil. Enthalten sie Waren für die Kleinteilekommissionierung, dann werden die Paletten entweder direkt in die Halle der Einlagerungsvorbereitung (ELAV) transportiert oder im Hochregallager zwischengelagert. Ihr Ziel ist das direkt an die ELAV anschließende Kleinteileverteilzentrum (KTVZ).

So ähnlich das Regalayout, so unterschiedlich sind die eingesetzten Kommissioniertechniken. Im KTVZ erfolgt die gesamte Kommissionierung mit Hilfe von Pick-by-Light-Anlagen. Im Kartonverteilzentrum fährt eine Elektrohängebahn, deren Caddys als hochentwickelte Pickmobile einfache Bedienung mit höchster Effizienz vereinen. Insgesamt 255 dieser Caddys sind dauernd in Bewegung. Sie bestreiten mehr als 5.000 Kommissionierplätze auf drei Ebenen, über denen nochmals mehr als 13.000 Reserveplätze den Nachschub aufnehmen. Die Caddys transportieren je eine Kommissionierpalette auf einer integrierten Waage. In jedem Gang fahren mehrere der automatisch gesteuerten Pickmobile gleichzeitig.

Herzstück der Hängebahn sind die integrierten Industrie-PC, auf deren Bildschirmen alle Informationen übersichtlich und mit klar verständlicher Farbunterstützung angezeigt werden. Fertig kommissionierte Paletten fahren direkt zur Transportsicherung per Haubenstretcher und zum Warenausgang, wo die Sendungen für die Filialen zusammengestellt werden.

Für hocheffizientes Arbeiten in der Kleinteilekommissionierung müssen alle Waren bereits griffgerecht ins KTVZ eingelagert werden. Diesem wichtigen Arbeitsschritt widmet dm eine eigene Halle, die Einlagerungsvorbereitung (ELAV). Hier werden die Paletten aufgelöst, die Kartons aufgeschnitten und auf Trays gestellt sowie Mischpaletten und Artikel der dekorativen Kosmetik einzeln und in Lagerbehälter umgepackt.

Die Pick-by-Light-Anlage in der Kleinteilekommissionierung wird direkt vom inconsoWMS angesteuert. Das gilt nicht zuletzt für die auch hier eingesetzte Wiegetechnik, die Abweichungen von den Kommissioniervorgaben sofort erkennen lässt. Die fertig kommissionierten Klappboxen werden zwischengepuffert, bis sie für den Versand zu filialreinen Paletten zusammengestellt und umreift werden. Die fertigen Ganzkartonpaletten werden im Warenausgang im Haubenstretcher für den Transport gesichert.

Rund 2.500 Paletten verlassen derzeit jeden Tag das Verteilzentrum; die maximale Leistung ist ausgelegt auf die Wachstumspläne bei dm für die kommenden Jahre; – sie wird bei 3.000 Paletten erreicht sein.

[Auf einen Blick](#)

Kunde

dm-drogerie markt GmbH & Co. KG

Projektziele

Einführung des inconsoWMS X;
schlanke Prozesse;
frei konfigurierbare Ein- und Auslagerstrategien

Produkte und Lösungen

inconsoWMS X, Pick-by-Light und Datenfunk

Hauptnutzen für Kunden

Produktivitätssprung. Komplexe, manuelle und automatische Abläufe werden nun unter einem Dach gesteuert.

„Wir können uns heute auf ein stabiles und produktives System in Weilerswist verlassen.“

Joachim Lück
Koordinator der Verteilzentren bei dm-drogerie markt