

Met de ingebruikname van twaalf Hänel Lean-Liften en een put-to-light systeem wist Medeco een flinke efficiëncyslag te slaan. De productiviteit steeg met maar liefst 50%. Een slimme aanpassing van de liften resulteerde bovendien in een forse daling van het foutenpercentage.



Medeco verhoogt productiviteit en kwaliteit

Efficiency in de lift

Tekst en foto's: Mark Dohmen

Van incontinentiemateriaal tot washandjes; alles wat eenmalig wordt gebruikt in de zorg is terug te vinden in het 12.000 m² tellende warehouse van Medeco in Oud-Beijerland. Vanuit het logistiek centrum levert Medeco de verbruiksgoederen aan ziekenhuizen, verzorgingshuizen en groothandels binnen en bui-

ten Europa. Dagelijks gaat het om zo'n 5.500 volle overdozen en 80 rolcontainers. Daarnaast worden kleinverpakkingen voor een groot deel van de orders klantspecifiek verzameld in overdozen. "Dat zijn nog eens 1.500 tot 2.000 orderregels per dag", weet René Brakxhoofde, teamleider in het magazijn. Die laatste orders worden verzameld vanuit een twaalfstal Hänel Lean-Liften.

Compact, stiller, sneller

"We werkten al langer met liften; tot een tijdje terug stonden er vier in ons magazijn. Die waren echter verouderd en niet meer efficiënt", vervolgt Brakxhoofde.

Uit de oude liften werd nog handmatig verzameld, met picklijsten. Bovendien was in de loop der jaren het assortiment van Medeco zo uitgebreid dat lang niet alle sku's in de liften konden worden opgeslagen. "Het was

duis de hoogste tijd voor verandering", stelt de teamleider. Die verandering vond Medeco ook deze keer bij Hänel. Toch was die keuze niet geheel vanzelfsprekend. Brakxhoofde: "We hadden goede ervaringen met Hänel, maar uiteraard hebben we ook naar de concurrentie gekeken. Naast de prijs stond de functionaliteit van de liften centraal. De nieuwe liften moesten groot zijn, maar niet te log; we wilden veel sku's op een zo klein mogelijk vloeroppervlakte opslaan. Daarnaast mocht de geluidsproductie niet te groot zijn." De nieuwe liften voldoen aan die eisen en bieden nog een groot voordeel. Mede dankzij de sterk verbeterde programmatuur zijn ze maar liefst 40% sneller dan de oude modellen. Met de ingebruikname van de nieuwe Lean-Liften stapte Medeco tevens over op een put-to-light systeem. Daardoor kan er met batches van 20 orders tege-

lijk worden gewerkt. SAP is daarbij leidend. De WMS-module van SAP stuurt 20 orders tegelijk naar de Hänel-software, waarna de orderregels worden verzameld en met behulp van het put-to-light systeem in de juiste overdoos worden geplaatst.

Aanlooppromen

De liften herbergen in totaal 2.500 sku's, verdeeld over 4.800 locaties, en zijn in een straat geplaatst; zes liften aan de ene kant en zes aan de overkant. In het midden loopt een rollenbaan, waarop de orderdozen worden geplaatst. Boven die rollenbaan geeft een put-to-light systeem aan welke orderregel in welke doos moet worden geplaatst.

"Dankzij deze opstelling konden we het aantal runs verhogen van drie à vier per uur naar zes per uur. Met eenzelfde aantal medewerkers pikken we nu 120 orders in plaats van 80 per uur;



Teamleider magazijn René Brakxhoofde: "Het was de hoogste tijd voor verandering"



Met de ingebruikname van een automatische dozenopzetmachine werd ook de toevoer van de orderdozen geoptimaliseerd

een productiviteitsverbetering van maar liefst 50%", glundert Brakxhoofde. Echter niet alles verliep meteen even soepel. Nadat de liften in gebruik waren genomen, kwamen de eerste aanloopproblemen. "Het foutpercentage lag hoger dan wenselijk", geeft Brakxhoofde toe. Goederen komen naar de medewerker toe, maar die kan nog wel uit de verkeerde locatie goederen picken. De oplossing werd in eerste instantie gezocht in een 100% controle, maar die leidde niet tot het gewenste resultaat. Samen met Hänel werd een nieuwe oplossing bedacht. Veertig extra lampjes in iedere Lean-Lift geven nu de juiste picklocatie in een container aan, zodat de kans dat een artikel uit een verkeerd vak wordt gepickt sterk afneemt.

Brakxhoofde legt uit: "Een container telt maximaal 40 vakken, vandaar 40 lampjes. Per pick schijnt een van die 40 lampjes op de betreffende picklocatie, waar een rode stip verschijnt. De orderversamelaar weet dan exact welke goederen hij moet picken. Op het display kan worden afgelezen hoeveel stuks er moeten worden verzameld." Dat de oplossing werkt, blijkt uit de cijfers. Het foutpercentage daalde met 30%.

Dozen opzetten

De orders bij Medeco worden allemaal verzameld in eenzelfde maat overdoos. Voorheen werden de benodigde dozen – per dag 600 à 700 stuks – door een uitzendkracht handmatig uitgevouwen en aangeleverd. Een weinig motiverende en verre van



Via een rollenbaan wordt de complete batch van 20 orders in één keer naar het inpakstation getransporteerd

ideale aanpak. Daarom besloot de leverancier een automatische dozenopzetmachine (van De Witt Eindverpakkingssystemen) te plaatsen. De opgezette dozen worden via een rollenbaan naar de 'liftenstraat' getransporteerd, waar ze wachten tot de volgende run van 20 orders uit de Lean-Liften worden verzameld. Als een order klaar is, worden de 20 dozen met één druk op een knop verder getransporteerd naar het inpakstation, waar de orders eventueel worden omgepakt of de dozen worden opgevuld.

Geen windeieren

De nieuwe werkwijze heeft Medeco geen windeieren gelegd. In de oude situatie waren zes of zeven orderversamelaars bezig met hun eigen order. Als een

order klaar was, werd die persoonlijk naar het inpakstation gebracht. Nu wordt er beduidend efficiënter gewerkt en konden dus zowel de productiviteit als de kwaliteit sterk worden verbeterd. "Een bijkomend voordeel is dat dankzij de eenvoud van het systeem onze medewerkers overal inzetbaar zijn", vult Brakxhoofde aan. Er is nog slechts één aspect dat nog niet is aangepast: het inruimen van de Lean-Liften. Dat staat voor volgend jaar op de planning. "Dan gaan we met behulp van scanning de liften inruimen, zodat ook de voorraadverschillen afnemen. Het pick-to-light systeem in de liften wordt dan tijdelijk als put-to-light systeem gebruikt", besluit de teamleider.



Een rode stip geeft de juiste picklocatie in de container aan. Dankzij dit pick-to-light systeem werd het foutpercentage meer dan gehalveerd

Wie wat waarom?

- Wie?** Medeco, een dochteronderneming van Mediq, is een toonaangevende leverancier van medische disposables. De verbruiksgoederen worden vanuit het logistiek centrum in Oud-Beijerland geleverd aan klanten over de hele wereld.
- Wat?** Hänel heeft bij Medeco totaal twaalf Lean-Liften geleverd. Naast de liften nam Medeco een put-to-light systeem in gebruik en werden ook de aan- en afvoerlijnen gemechaniseerd.
- Waarom?** De vorige liften waren verouderd en boden als gevolg van een toename in het productaanbod onvoldoende ruimte. Een meer efficiënte werkwijze was vereist.