



Funk im Dienst der Medizin

Scannergestützte Lagerlogistik bei fischer-sehner

fischer - sehner
MEDICAL IMAGING

Strahlen sind gefährlich, wenn sie unkontrolliert auf den menschlichen Körper treffen. In der Medizin werden deshalb durch die deutsche Röntgenverordnung extrem strenge Auflagen an die Hersteller und Lieferanten gestellt. Der Qualitätssicherung in Produktion und Logistik kommt eine wesentliche Rolle zu. So auch bei fischer-sehner, dem Speziallieferanten für die Radiologie. Im Zuge der Einführung eines neuen ERP-Systems auf Basis von Microsoft Dynamics NAV (vormals Navision) hat das Unternehmen sein Lager mit ca. 2.000 verfügbaren Artikeln und die Logistik komplett mit elektronischen Datenerfassungssystemen ausgestattet. Ronny Kretzschmar, IT-Leiter bei fischer-sehner, führt aus: „Wir hatten bis dato eine ganz andere Lösung, die dem Lagermitarbeiter nicht alle Entscheidungen abnahm. Eigentlich ein Vorteil, wenn die Mitarbeiter sozusagen noch etwas mitdenken können. Allerdings kann dabei auch leicht eine gewisse Ungenauigkeit entstehen: Verschiedene Packungsgrößen sind optisch schnell verwechselbar oder das älteste Ablaufdatum einer Ware wird nicht immer berücksichtigt.“

Umdenken und Umlenken

Früher wurde das Lager so angelegt, dass an einem Lagerplatz alle Chargen eines Produkts zu finden waren. Somit hatte der Mitarbeiter schnell den Überblick. Für die neue Lagerhaltung, bei der ein Artikel auf mehrere Lagerfächer

Der Fortschritt in der Medizin hat viele Gründe. Einer davon ist die rasante Entwicklung auf dem Gebiet der Radiologie, d. h. der Anwendung von Strahlen zu diagnostischen, therapeutischen und wissenschaftlichen Zwecken. Die fischer-sehner MEDICAL IMAGING GmbH mit Sitz in Jena beliefert Kliniken und Mediziner mit der kompletten Palette analoger und digitaler Bildverarbeitung in der Radiologie, Nuklearmedizin und Strahlentherapie. Mit der Umstellung auf ein modernes ERP-System rüstete KUMAIDENT das gesamte Lager mit mobiler Scannertechnologie (MDE) aus.

(Chargenrein) verteilt sein kann, war komplettes Umdenken nötig. Kretzschmar dazu: „Unser Mitarbeiter muss heute möglicherweise für fünf Packungen einer Charge bis zu drei Fächer anlaufen. Das ist völlig anders als früher. Und er muss dafür sorgen, dass er wirklich nur das tut, was auf dem Scanner steht.“ Ein Umdenkprozess, der oberflächlich betrachtet den Mitarbeiter eher belastet. Genauer gesehen verlagert sich jedoch sein Verantwortungsbereich und das System erleichtert gerade dem Lagermitarbeiter das Kommissionieren des Auftrags. „Unsere Fehlerquote liegt heute unter 0,1%. Das ist ein enormer Motivationsfaktor für alle im Unternehmen.“



Scanner mit ERP-Anbindung verschaffen Überblick im Lager

Zur Sicherheit doppelte Prüfung

Nach Auslösen des Auftrags ist auf dem MDE das Fach für die erste Auftragsposition angegeben. Der Lagermitarbeiter scannt zunächst das Label des Fachs und dann den Artikel, den er entnimmt, und die Charge. So geht er dann bei mehreren Auftragspositionen durch das Lager, bis er alle Waren und die zugehörigen Fächer gescannt hat. „Hier ist es ganz wichtig, dass wir jeden Auftrag nach dem Vier-Augen-Prinzip prüfen. Der Auftrag wird von einem zweiten Mitarbeiter gegen den Packzettel geprüft und beide unterschreiben die Richtigkeit. Das ist ein elementarer Teil unserer Qualitätssicherung“, ergänzt Kretzschmar.

Optimierungspotenzial

Lagerhaltung und Wege durch das Lager sind nicht nur abhängig von Größe, Gewicht und Menge der einzelnen Ware, sondern durchaus auch vom Kaufverhalten der Kunden. Prioritäten im ERP-System entscheiden, ob ein Lagerplatz als

Eingesetzte Technologie

- mobile Datenerfassungsgeräte Kyman
- WLAN-Accesspoints
- Anbindung an ERP-System Microsoft Dynamics NAV

Nachschubfach oder als Sofortkommissionierfach behandelt wird. Kretzschmar betont: „Es war natürlich auch für uns ein Lernprozess dahingehend, dass die Einteilung des Lagers nun anderen logistischen Gesetzmäßigkeiten unterliegt. Mit Hilfe von Umlagerungs- und Vorschlagslisten und der ständigen Auswertung des Kaufverhaltens unserer Kunden optimieren wir die Lagerhaltung beispielsweise dahingehend, dass Schnellläufer bei der Kommissionierung auch schnell erreicht werden.“

Ständig online

Bei den eingesetzten mobilen Datenerfassungsgeräten handelt es sich um WLAN-fähige Handscanner. Kommissionierungsaufträge werden per Funk auf die mobilen Geräte übertragen, und der Mitarbeiter kann den Auftrag abarbeiten. Im gesamten Lager sind WLAN-Accesspoints direkt mit dem ERP-System verbunden. Alle Entnahmen und Einlagerungen werden in Echtzeit verarbeitet. Somit ist sichergestellt, dass die Ware für alle ausgelassenen Aufträge verfügbar ist und entnommen werden kann.



Scannergestützte Qualitätssicherung bei fischer-sehner

KUMAIDENT
Immer eine ID besser

KUMAIDENT GmbH
www.kumaident.com
info@kumaident.com

KUMAIDENT ist Ihr Spezialist, wenn es um Erkennungs- und Identifikationstechnologie geht. Nutzen Sie unsere weit reichenden Erfahrungen bei der Integration der Ident-Lösungen in übergeordnete Systeme. Unsere integrierte Projektbetreuung wird abgeleitet von den jeweiligen Anforderungen unserer Kunden. Sie beinhaltet nicht nur die Auswahl der richtigen Komponenten, sondern auch die Kombination der einzelnen Elemente innerhalb des Systems für eine effiziente Identifikationslösung – für Ihren Erfolg.

So liefern wir Ihnen optimale Lösungen aus einer Hand. Von der mobilen Datenerfassung per Funk über die passenden Hardwarekomponenten wie Barcodescanner und Drucker bis hin zur Schulung und dem technischen Support bei Ihnen vor Ort.