

# Effektiv skandinavisk lagerstrategi

## UDFORDRING

Casevirksomheden er med sine knap 1.900 medarbejdere og en årlig omsætning på næsten 7 mia. kr. totalt set landets mest betydende og komplette stål- og teknikgrossist. Virksomheden tilbyder et totalt teknisk sortiment, der er målrettet den fremtidige udvikling i hele installations- og byggebranchen.

I 2002 besluttede virksomheden at implementere et automatiseret stållager, der skulle servicere kunder på Sjælland og i Sydsverige. Lageret blev taget i drift 24. april 2006 og er landets mest automatiserede stållager.

## DIAGNOSE

Ifølge virksomhedens direktør var der tre hovedårsager til, at virksomheden valgte at effektivisere sin logistik. Først og fremmest var placeringen af det Sjællandske stållager i centrum af København ikke længere logistisk optimalt. Da flere byggeudviklere samtidig havde vist stor interesse for at overtage grunden, var udflytning en oplagt beslutning.

Dernæst er manuel håndtering af stålplader såvel som stangmaterialer utrolig tidskrævende, og i takt med at virksomhedens kunder efterspørger mindre men hyppigere leverancer, var den kommet ind i en omkostningsmæssigt uheldig udvikling, hvis ikke der blev gjort noget. Endeligt var den manuelle proceshåndtering ikke arbejdsmiljømæssigt optimal for medarbejderne, og det var et klart ønske at indføre en teknologi på lageret, som ville øge trivsel og arbejdsglæden, samtidig med at nedslidningen af medarbejderne blev reduceret.

### Centrale årsager

- Behov for udflytning af lager
- Stigende logistik-omkostninger
- Behov for bedre arbejdsmiljø

## LØSNING

Da beslutningen først var truffet, blev der udarbejdet en business case og et beslutningsgrundlag, idet virksomheden ifølge direktøren godt var klar over, at det var en vital og kompleks beslutning, som på mange måder ville påvirke virksomhedens samlede lager- og distributions-setup.

Der blev udarbejdet et kommissorium, som gik på, at der ud fra en total økonomisk betragtning skulle fastlægges det optimale antal lagre og deres geografiske placering i Danmark under hensyntagen til forskellige grader af automatisering samt de nuværende og fremtidige servicekrav fra kunderne.

Efter et års intensivt arbejde var business casen klar, og den anbefalede en lagerløsning med to lagre, et på Sjælland og et i Jylland. Derefter gik man, med overskriften centralisering, i gang med første fase af implementeringen. Alle lagre med undtagelse af hovedlagrene i København og Randers skulle nedlukkes, hvilket bl.a. betød lukning af regionale lagre i Ålborg, Århus, Esbjerg og Odense. Sjælland skulle distributionsmæssigt dækkes fra København, og Nordjylland og Midtjylland fra Randers, mens Sydjylland og Fyn også ville blive dækket fra Randers via en distributionsløsning med et findistributionscenter i Kolding, hvor der hver eneste nat skulle flyttes fuldt læssede lastvogne fra Randers til en omlade-/chaufførbyttcentral i Kolding.

Anden fase omfattede optimering og automatisering af det sjællandske lager og betød lukning af det københavnske lager, samtidig med at der blev etableret et nyt lager på 14.000 m<sup>2</sup> i Skandinavisk Transportcenter i Køge med en automatiseret lagerløsning til håndtering af stangmaterialer og plader.

Samtidig blev der gennemført en lagerrensning af langsomt omsættelige varer, som blev fjernet fra det lagerførte sortiment på Sjælland (ca. 2.000 ud af 4.900 varenumre) og flyttet til lageret i Randers,

hvor antallet af nye lagerførte varenumre kun er steget med ca. 200. Langsomt omsættelige varer samles herved på ét lager

## RESULTAT

Selvom investeringerne til nybygning, grund og pladsindretning løber op i et trecifret millionbeløb, opvejes det ifølge direktøren af dels en kontant afregning fra det investeringsselskab, der har overtaget grunden i København, dels af de besparelser, som lageroptimeringen har afstedkommet.

"Vores business case er opfyldt, og vi er inden for den estimerede tilbagebetalingstid af vores investering", siger direktøren. Selve løsningen på det fuldautomatiserede lager i Køge bygger på det grundlæggende princip, at varen kommer til manden i stedet for som på traditionel vis, at manden kommer til varen. På det tekniske område fremhæver direktøren bl.a.:

- Traverskranerne er af den nyeste teknologi, hvor hastigheden er helt unik. Kranerne er stabiliserede i en sådan grad, at godset under håndtering ikke kan komme i svingninger
- Hele lageret er med trådløs dækning, som man kender det fra sin pc-arbejdsplads, hvor man ikke behøver at tænke på opkobling, ledning osv. På det trådløse netværk køres en scannerløsning, som samtidig kommunikerer med printerne, der står centralt placeret i lagerhalen
- Den implementerede WMS-løsning giver fuld sporbarhed mellem varer sendt til kunden og den leverede batchleverance
- Ved alle ekspeditioner på automatlageret foretages der efter hver håndtering en genindvejning af kassetten, som betyder en meget høj nøjagtighed i forhold til lagerbeholdningen

Yderligere information

Thomas Holm

+45 5138 7427, tho@implement.dk,