

## Praxisbeispiel: Lil' Drug Store Products

Steigerung der Lagerkapazität um 40 %

Land: Vereinigte Staaten



Interlake Mecalux und sein Partner Hawkeye Material Handling haben im Lager von Lil' Drug Store Products in der Stadt Cedar Rapids (USA) Palettenregale montiert. Dank dieser Lösung konnte das Unternehmen sowohl seine Lagerkapazität als auch seine Logistikprozesse, insbesondere das Auffüllen der Ware, verbessern. Lil' Drug Store Products ist ein führender Anbieter von Gesundheits- und Körperpflegeprodukten in Minimärkten, Tankstellen und anderen Läden.

## Rasanten Wachstum

Lil' Drug Store Products wurde 1974 gegründet und verkauft in seinen über 135.000 Filialen in den gesamten Vereinigten Staaten die verschiedensten Artikel: von rezeptfreien Medikamenten wie Schmerzmitteln oder Hustenbonbons über Lippenpflegestifte oder Kontaktlinseflüssigkeiten bis hin zu Snacks und sogar verschiedenem Autozubehör wie Luftfrischern oder einfachen Werkzeugen.

Das in den letzten Jahren erzielte Unternehmenswachstum ist eine der wesentlichen Stärken des Unternehmens. Lil' Drug Store Products hat sich zum führenden Anbieter von Produkten in Minimärkten entwickelt.

Die Umsatzsteigerung ist das Ergebnis seines Strebens nach Innovation und seiner Entschlossenheit, den wechselnden Anforderungen der Verbraucher gerecht zu werden.



## Tom Klein Vertriebszentrums- und Logistikleiter von Lil' Drug Store Products

*„Durch die Montage höherer Regale mit schmalen Gängen konnten wir die Lagerkapazität auf einer Fläche, die praktisch der des früheren Lagers entspricht, um 40 % erhöhen. Außerdem hat die Gestaltung des Lagers dazu beigetragen, das Wiederauffüllen der Ware zu beschleunigen.“*

## Ein neues Konzept

Durch den erreichten Erfolg und die in letzter Zeit verzeichneten Umsatzsteigerungen sah sich Lil' Drug Store Products gezwungen, die Fläche seines Vertriebs-

zentrums in Cedar Rapids, Iowa, zu erweitern. Das Ziel des Unternehmens bestand darin, eine Lagerlösung zu montieren, die sich auf effiziente Weise an die Besonderheiten seiner Produkte anpassen lässt und



außerdem für weiteres Wachstum gerüstet ist. Interlake Mecalux sowie sein Partner Hawkeye Material Handling arbeiten eng mit dem Vertriebszentrums- und Projektleiter von Lil' Drug Store Products zusammen, um Regale zu konzipieren, die effizient und rentabel sind und den vertriebstechnischen Anforderungen des Unternehmens entsprechen.

Das Ergebnis ist ein neues 25.000 m<sup>2</sup> großes Vertriebszentrum. 75 % seiner Fläche nehmen 14 Gänge mit 8,2 m hohen und 12,8 m langen Palettenregalen ein. Die Lagerkapazität beträgt 3.908 Paletten der Maße 1.000 x 1.200 mm (amerikanische oder geschlossene Paletten) mit einem Höchstgewicht von jeweils 1.000 kg.

### Palettenregale: Vielseitigkeit und Sicherheit

Die Palettenregale von Mecalux sind ideal für die Lagerung der 700 Artikelarten von



Fertigprodukten, die Lil' Drug Store Products täglich vertreibt, vor allem rezeptfreie Medikamente, Snacks, Batterien oder Hustenbonbons, aber auch andere Produkte. Die im Lager eintreffenden Paletten werden vorübergehend auf dem Boden abgestellt, wo die Lagerarbeiter den Bestand mithilfe von Handscannern aktualisieren und die Ware überprüfen, bevor sie in den Regalen platziert wird. Die für die Kommissionierung bestimmten Artikel werden auf der untersten Ebene gelagert, während die Reserveware auf den oberen Ebenen lagert.

Um gegenseitige Störungen bei der Kommissionierung und beim Wiederauffüllen zu vermeiden, wird die Kommissionierung direkt von den Paletten in den Gängen mit gerader Nummer durchgeführt und das Auffüllen der Ware geschieht in den Gängen mit ungerader Nummer. „Auf diese Weise können wir Produkte nachfüllen, ohne die Kommissionierung zu unterbrechen“, erklärt Tom Klein, Leiter des Vertriebszentrums und der Logistik von Lil' Drug Store Products. „Die Gestaltung der Regale und der Abläufe spart Zeit beim Wiederauffüllen, da nicht nur der obere Teil der Regale zur Lagerung des Reservebestands dient, sondern auch die Palette, die sich hinter derjenigen, von der kommissioniert wird, befindet“, fügt er hinzu.

Nachdem die Kommissionierer alle erforderlichen Artikel eines Auftrags zusammengestellt haben, bringen sie diesen in den Versandbereich, wo er auf die Verladung auf den LKW wartet, abhängig von

Auftrag und Route. Durch die Installation dieser Palettenregale konnte Lil' Drug Store die Lagerkapazität um 1.200 Paletten erhöhen: „*Unser neues Lager nimmt praktisch die gleiche Fläche wie unser früheres Zentrum ein*“, versichert Tom Klein. Der Hauptunterschied besteht darin, „*dass unsere Lagerkapazität dank der neuen, schmalen Gänge und höheren Regale nun um über 40 % größer ist. Daneben wurde das Lager so konzipiert, dass alle Vorgänge jetzt effizienter ablaufen, vor allem das Auffüllen der Ware*“, fügt er hinzu.

Der Vertriebszentrums- und Logistikleiter von Lil' Drug Store Products lobt auch die Einfachheit bei der Konzeption des neuen Lagers: „*Da wir direkt von den Paletten kommissionieren und die meisten Aufträge komplette Kisten umfassen, war es nicht notwendig, eine automatisierte Lösung zu installieren.*“ In diesem Sinne ist Tom Klein dankbar: „*Sowohl Hawkeye Material Handling als auch Interlake Mecalux schlugen uns eine Lösung vor, die wir wirklich brauchten, statt uns dazu zu überreden, ein viel komplexeres und teureres Lagersystem zu installieren.*“

Zuletzt fügt der Leiter des Zentrums noch hinzu: „*Ich schätze die verschiedenen Optionen in Bezug auf Konfiguration und Design der Prozesse, die Hawkeye Material Handling und Interlake Mecalux uns beim Entwurf unseres Lagers präsentiert haben, weil sie uns so geholfen haben, eine effizientere und sicherere Lösung zu finden, die unserem Budget entspricht.*“



### Vorteile für Lil' Drug Store Products

- **Erhöhung der Lagerkapazität:** Die montierten Palettenregale haben die Lagerkapazität auf einer Fläche, die praktisch der vorherigen entspricht, um 1.200 Paletten erhöht, sodass nun eine Gesamtkapazität von 3.908 Paletten erreicht wird.
- **Schnelligkeit beim Wiederauffüllen:** Die Gestaltung des Lagers hat alle Abläufe beschleunigt, vor allem das Auffüllen der Ware in den Regalen.
- **Produktvielfalt:** Dank der Vielseitigkeit der Palettenregale kann Lil' Drug Store Products Artikelarten mit unterschiedlichem Gewicht und unterschiedlicher Größe effizient verwalten.



### Technische daten

Lagerkapazität	3.908 Paletten
Abmessungen der Paletten	1.000 x 1.200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1.000 kg
Regalhöhe	8,2 m

