

Zahlen/Daten/Fakten



Anlagenkennzahlen

Aufträge pro Tag	900
Behälter/Tag	1.400
Spitze (3-5h)	980
Mit 70%	
Behälter max	500
Zeit/Auftrag	12
Zeit/Behälter	1,7
Ø Durchlaufzeit pro Auftrag	25 min
Zeilenleistung pro Tag	1.1000 c/n
Lagergröße in m ²	4.000 m ²
Automatisierungsgrad	47%
Produkte (SKU's)	6.500 Artikel
Arbeitsstunden pro Tag	8

Nr. 210907.de © by SSI SCHÄFER Graz
Gedruckt in Österreich. Für Druckfehler keine Haftung.

Liefer- und Leistungsumfang

Fördertechnik

Summe der Laufmeter	ca. Laufmeter 550
Fördergeschwindigkeit	0,6 m/sec

Kommissioniersysteme

Automatische Kommissionierung	
K-Pemat	7.800 Kanäle

Manuelle Kommissionierung

statische Regale	FBR & SBL-Schränke
Karton Durchlaufregale	54 Blöcke
Kommissionierstationen	8 Stk.
Palettenstellplätze	ca. 650 Stk.

Systemkomponenten

Entstapelung	2 Stk.
Kontrolle	1 Station
Deckelmaschine	1 Stk.
Belegbeigabe	1 Stk.
Adressbeigabe	1 Stk.
Laschenkennung	1 Stk.
Behälterwendevorrichtung	1 Stk.
Banddurchlaufwaagen	4 Stk.

Softwarelösung

WCS	
Rechnerhardware	IBM RISC
Betriebssystem	AIX UNIX
Datenbank	Oracle
LVS Software	AIX

Funktionalitäten

Kommissionierung & Materialflusssteuerung



- ▶ Logistikkonzeption
- ▶ Papierlose Kommissioniersysteme
- ▶ Fördertechnik
- ▶ Sorter- und Versandsysteme
- ▶ Automatische Kommissioniersysteme
- ▶ Logistiksoftware
- ▶ Behälterhandlingsysteme
- ▶ Customer Service & Support
- ▶ Papierhandlingsysteme



GEHE GÜNZBURG

Case Study
Gehe Günzburg -
Sensation in 100 Tagen

Gehe Günzburg

Seit dem Jahr 1835 sichert das traditionsreiche deutsche Pharmagroßhandelshaus GEHE die Arzneimittelversorgung in Deutschland. Der Fokus liegt dabei auf einer einzigen klar definierten Zielgruppe – den Apotheken. Das gewachsene stets weiterentwickelte Know How im pharmazeutischen Großhandel sowie die Einbindung moderner innovativer Kommunikationstechnologien und professioneller moderner Marketing- und Dienstleistungskonzepte macht die deutsche GEHE Pharma Handel GmbH, als Tochter der Celesio Healthcare Group, heute zu dem kompetenten verlässlichen Partner für über 8.000 Apotheken in ganz Deutschland.

Mit fast 36.000 Mitarbeitern in ganz Europa und einem Umsatz von etwa 21,6 Milliarden Euro pro Jahr ist die Unternehmensgruppe Celesio Europas Marktführer in der Pharmadistribution. Die Kernkompetenz liegen in Logistik-, Service- und Beratungsleistungen für Apotheker. So beliefert der Pharma-Großhändler über ein flächendeckendes Distributionsnetz in elf Ländern Europas 135 Großhandelsniederlassungen sowie rund 40.000 Apotheken bis zu fünfmal am Tag mit allem, was Apotheken brauchen. Für die Arzneimittelversorgung der Bevölkerung sorgt Celesio zudem als Pharma-Einzelhändler mit fast 2.100 eigenen Apotheken in Großbritannien, Norwegen, Italien, Irland, den Niederlanden, Belgien und Tschechien.

Anforderungen von Gehe Günzburg

- ▶ Eine Frist von 100 Tagen für den Umbau
- ▶ Geheimhaltung bis zum Projektabschluss aus Wettbewerbsgründen
- ▶ Einlagerung und Kommissionierung mittels K-Pemat
- ▶ Effiziente Raumnutzung
- ▶ Vollständige Automatisierung der Kommissionierprozesse
- ▶ Erreichen der hohen Qualitätsstandards
- ▶ Senkung der Lagerhaltungskosten
- ▶ Nutzung modernster Technologie
- ▶ Basiskonzept für zukünftige Ausbau-Optionen

Automatische Kommissionierung durch den K-Pemat

Neben der umfassenden Fördertechnik, die SSI Schäfer Peem installierte, wollte GEHE zur Einlagerung und Kommissionierung der mittelschnell drehenden B-Artikel im neuen Distributionszentrum einen hochleistungsfähigen K-Pemat von SSI Schäfer, der bereits an anderen Standorten der Gruppe erfolgreich eingesetzt wurde, installieren. Mit seiner speziellen Konzeption und der innovativen Auswurftechnik bietet der modulare Kommissionierautomat für Artikel nicht nur eine effiziente Raumnutzung, sondern auch eine vollständige Automatisierung der Kommissionierprozesse. Aufgrund des Zeitdrucks des Projektes erfolgten der Abbau des K-Pematen und der Aufbau der neuen Anlage parallel.

Scanner lesen die Barcodes der Behälter ein und übermitteln die Daten an den zuständigen Stationsrechner. Dieser gleicht die Daten mit den Auftragsdaten ab und meldet die Behälter beim K-Pematen zur Befüllung an. Bei ihrer Einfahrt in die Befüllstation werden die Barcodes der Behälter kontroll-gescannt. Die im K-Pemat ausgelagerten Artikel werden auf einem integrierten Leistungs-Shutter bereitgestellt und am Befüllpunkt in den bereits wartenden Behälter geleert. Ab einer gewissen Anzahl von Artikeln wird beim Beladen überdies automatisch ein Rüttler aktiviert, der die Artikel gleichmäßig im Behälter verteilt. Nach Beendigung des automatischen Befüllvorgangs werden die Behälter für den Transport freigegeben. Anschließend durchlaufen die Behälter gegebenenfalls den Manual-Kreisel, wo weitere Artikel beigelegt werden. Langfristig können durch automatische Kommissionierstationen Kostenminimierungen durch optimierte Pickleistung und Personalkostenreduktion erzielt werden.



Das neue leistungsstarke Distributionszentrum der **GEHE in Günzburg** wurde in nur 100 Tagen als zwanzigste Niederlassung in Deutschland realisiert und unterstützt als weiterer wichtiger Knotenpunkt das flächendeckende Distributionsnetz des Full-Service-Dienstleisters. GEHE Günzburg trägt somit zum Erfolg der Unternehmensgruppe bei und garantiert die Einhaltung der Qualitätsstandards als Maßstab im täglichen Geschäft mit den Apotheken. Hohe Lieferfähigkeit im Verbundsystem aller Niederlassungen, Auslieferung der Lagerware bei GEHE innerhalb von weniger Stunden und ein 24-Stunden-Lieferservice für alle herstellereitig lieferbaren Produkte stellen dabei die entscheidenden Kriterien dar.

„Bei SSI Schäfer Peem können wir seit Jahren auf innovative Produkte und eine zuverlässige Projektrealisierung vertrauen“,

erklärt **Turan Karakaya**, zuständiger Gehe-Bereichsleiter Organisation und Logistik.



„Die gute Zusammenarbeit konnte sich bei diesem zeitlich sehr anspruchsvollen Projekt besonders bewähren.“

„Gemeinsam die Zukunft gestalten“

Lösungen von SSI SCHÄFER

Rasche Durchlaufzeiten und die Gewährleistung des Lieferservice verlangten nach einem individuell abgestimmten Logistikkonzept, dessen Grundplanung, durch die kurze Projektfrist von 100 Tagen, bereits innerhalb einer Woche für 4.000 Quadratmeter mit nahezu 100.000 Artikeln abgeschlossen sein musste. Die zeitliche Herausforderung spornte das Projektteam bei SSI Schäfer Peem zur Höchstleistung an.

Vor dem **Auftragsstart** werden die Leerbehälter bereits automatisch entstapelt, bevor sie vom Lagerverwaltungssystem zur Kommissionierung angestoßen werden. Der Host, in dem die Stammdaten verwaltet werden, kommuniziert mit dem Lagerrechner im Master-Slave-Verhältnis. Die Lagerrechner verarbeiten die vom Host gelieferten Daten und übertragen diese an die untergeordneten Prozessrechner von SSI Schäfer Peem. Die einzelnen Transportbehälter sind jeweils mit Barcodes versehen und warten auf den Pufferstrecken der Fördertechnik auf ihren Einsatz. Die Behälter durchlaufen zunächst die Druckerstation in der automatisch Rechnungs- und Kommissionierbelege beigelegt werden. Im weiteren Streckenverlauf erfolgt die Gewichtserfassung der Behälter. Eine Förderstrecke führt die Behälter direkt in die Kommissionierstation.

Durch weitgehende **Automatisierung der Kommissionierprozesse** ist es SSI Schäfer gelungen, die Durchlaufzeiten der Aufträge zu verkürzen. Die vom Host vergebenen Auftragsnummern werden automatisch mit den Aufträgen verknüpft und durch Scannung den einzelnen Behältern zugeordnet.



Die **Qualitätskontrollen** der Kommissionierprozesse werden in allen Kommissionierbereichen durch exakte und kontinuierliche Wiegekontrolle, mit anschließenden Kontrollstationen, gewährleistet. Separate Kontrollstationen für Kommissionierkartons- und Behälter, vor der Weiterführung in die Adressstation und zum Versand, sichern einmal mehr das hohe Anspruchsniveau von GEHE mit einer Null-Fehler Zielgröße.

Sämtliche Auftragsbehälter sind an der Längsseite mit Einstecklasche für die Adressbeigabe ausgestattet. Die fertigen Auftragsbehälter erreichen den Versandbereich und werden zuvor auf der Förderstrecke durch die SSI entwickelte Inline-Behälter-Drehvorrichtung so ausgerichtet, dass die auftragsbezogenen gedruckten Adressen automatisch in die Lasche gesteckt werden können.

Letzte Station ist die automatische Behälterdeckelung und die Schnürmaschine, die die Behälter transportgerecht verschließen. Anschließend erfolgt die Übergabe an die Versandstation. Der gesamte Kommissioniervorgang ist innerhalb von 25 Minuten zwischen Auftragseingang bis zur Übergabe an die Versandstation abgeschlossen.

