

WORLD OF SOLUTIONS

case study day lewis | KiSoft VISION
HAVI Logistics | NACDS conference | KiSoft automated pharmacy solution



CUSTOMERS' CHOICE

**SOLUTION
PROVIDER**
[DEPARTMENT STORE]

Sehr geehrte Damen und Herren, werte Kunden,

Es waren bestimmt die schönsten Herbsttage seit Jahren, die wir im Oktober dieses Jahres genießen durften. Verantwortlich dafür war nicht nur die nahezu perfekte Wetterlage im Süden Österreichs, viel mehr noch war es der Besuch von über 400 (!) Kunden – viele davon über lange Jahre Freunde des Hauses KNAPP – im Zuge unseres Kundenevents MOVE09.

MOVE09 ist zwar offiziell zu Ende gegangen, doch werden auch in den kommenden Wochen noch viele Interessenten die Möglichkeit nutzen, hier am Standort Hart bei Graz die neuesten Entwicklungen, Trends und Referenzprojekte kennenzulernen.

Den Diskussionen und Rückmeldungen der Teilnehmer dürfen wir entnehmen, dass wir den Fokus auf die richtigen Themen gelenkt haben. Unsere Lösungsansätze für weniger Komplexität und höhere Anlagenleistung bei geringeren Auftragsinhalten, ebenso wie die Themen der völligen Fehlervermeidung, der Wirtschaftlichkeit und der Leistung von Ware-zur-Person Systemen geben offensichtlich ganz klar Antwort auf die vordringlichsten Fragen unserer Partner.

Als Erfinder der Shuttletechnologie für Lagerung, Kommissionierung, Pufferung, Sequenzierung und Versandsortierung möchten wir Ihnen eine Information, die das Resultat umfangreicher Messungen ist, mit besonderem Nachdruck weitergeben:

Der Energiebedarf des OSR Shuttlesystems liegt bei unter 10 Prozent des Verbrauchs eines Standard AKL's und bei rund einem Drittel des Bedarfs eines Karussells mit ähnlicher Funktion.

Dear Sir or Madam, Dear valued Customer,

The days we enjoyed this October must have been the most beautiful autumn days we've experienced in years. Of course this time was special not only because of the perfect weather conditions in the south of Austria, but even more because of the over 400 (!) customers – among them many long-standing friends – visiting the KNAPP headquarters during our customer event MOVE09.

Though MOVE09 has officially drawn to a close, we will still be welcoming numerous prospective customers here on site in Hart bei Graz in the next few weeks, as many are using the opportunity to see the newest developments, trends and reference products.

Judging from the various discussions and the positive response of the participants, we seem to have hit the spot in our choice of topics. With our approach to lower complexity and higher system performance with less order content, as well as the issue of total error prevention, economic efficiency, performance of goods-to-person systems, we believe we were able to provide a clear answer to the most urgent questions of our partners.

As inventor of the shuttle technology for storage, order picking, buffering, sequencing and dispatch sorting, we are pleased to pass on the following information, which is the result of extensive measurements with particular emphasis:

The energy requirements of the OSR shuttle system are less than 10 percent of a standard AS/RS and about one third of the required energy of a rotating storage system with similar functions.



Gerald Hofer

Executive Vice President
KNAPP



Erik Körner

Executive Vice President
KNAPP



Franz Mathi

Executive Vice President
KNAPP

Dies und der Einsatz unserer Technologie im Batchmodus ist unser Beitrag zu nachhaltigem Wirtschaften.

Nachhaltig wirtschaften unsere Kunden auch im Bereich Profitabilität: pünktliche Inbetriebnahmen bei voller Leistung (JLP, Avon Zanesville, Anzag Bremen), Umrüstungen von Anlagen im Vollbetrieb ohne jegliche Liefereinbußen (Unico Lainate, Phoenix Köln) und erfolgreiche Softwareprojekte (Noweda Herford, Aragofar Saragossa) sind unsere Antwort auf Ihr Vertrauen.

Wir hoffen, dass es Ihnen diese Fakten sowie unser ständiges Streben nach Optimierung leicht machen, uns auch künftig die Treue zu halten – oder wie es unser leider schwer erkrankter Kollege Erik Körner formulieren würde: „Bleiben Sie uns gewogen!“

This technology and the application of our systems in batch mode is our contribution to sustainable economic development.

Our customers also achieve sustainable economic development with profitability: on-schedule installation startup at full performance (JLP, Avon Zanesville, Anzag Bremen), modifications of systems in ongoing operation without any impact on deliveries (Unico Lainate, Phoenix Cologne) and successful software projects (Noweda Herford, Aragofar Saragossa) are our answers in response to your trust.

We hope that these facts, as well as our constant striving for optimization make it easy for you to continue your trust in this company in the future – or as our valued colleague Erik Körner, who has fallen ill, would say: “may we remain in your favour.”



Gerald Hofer,
Executive Vice President, KNAPP

contents

preface	3
contents	4
news	6

projects

case study	8
product	12
software	14
event	16
customer service	18

knapp

international	20
knapp group	22
styria	23

PUBLISHED BY:

Marketing KNAPP Graz | Austria
Günter-Knapp-Strasse 5–7 | 8075 Hart bei Graz
marketing@knapp.com
KNAPP.com

print run: 2 000 copies
publication frequency: quarterly

We have used gender-neutral language in referring to individuals for stylistic reasons and to improve readability. Aus stilistischen Gründen und zur Verbesserung der Lesbarkeit werden geschlechtsneutrale Personenbezeichnungen verwendet.

SOLUTION PROVIDER | HEADQUARTERS | HART BEI GRAZ | AUSTRIA
BEIJING | CHINA | PANAMA CITY | PANAMA | CHAMPS SUR MARNE | FRANCE

8



CASE STUDY

Day Lewis, größte unabhängige Apotheken-Kette in Großbritannien, investierte in ein brandneues automatisiertes Warenlager und setzte mit dem Umzug an den neuen Standort in nur einem Tag neue Maßstäbe. Schon am ersten Tag erreichte man über 80% Auslastung im Warenlager, innerhalb von zwei Wochen ging das neue Distributionszentrum vollständig in Betrieb.

Day Lewis, UK's largest independent pharmacy chain, investigated in a brand-new, automated warehouse operation and set new standards with the move to new premises in just one day. Incredibly, the warehouse ran at over 80% on the first day and was fully operational within two weeks.

12



PRODUCT

KNAPP entwickelte ein optisch geführtes manuelles Kommissioniersystem, KiSoft VISION, das alle Vorteile bekannter Technologien vereint. Das sensationelle Kundenecho für KiSoft VISION bestätigt, dass Innovationskraft anerkannt wird.

KNAPP decided to go into the development of the product KiSoft VISION with requirements of creating a visually guided manual picking system that integrates all advantages of proven technologies. The overwhelming response to KiSoft VISION shows that innovative power is clearly recognized.

14



SOFTWARE

KiSoft WMS wird als Pilotprojekt in zwei von sechs Distributionszentren in Deutschland bei HAVI Logistics, „The Global Lead Logistics Provider“ für die Food Service Industry eingeführt. Danach erfolgen innerhalb von drei Jahren Roll-Outs auf 42 europäischen Standorten.

KiSoft WMS will be installed in two out of six distribution centres in Germany at HAVI Logistics, „The Global Lead Logistics Provider“ for the food service industry, with rollouts to follow at 42 locations in Europe within three years.

18



CUSTOMER SERVICE

KNAPP realisierte im vollautomatisierten 28.000 m² großen Clarks Distributionszentrum eine auf den Kunden angepasste Lösung, um die laufenden Energiekosten dauerhaft zu senken und den Umweltschutzgedanken zu unterstreichen.

KNAPP succeeded in implementing the perfect solution, tailor-made to the customer's needs, at the fully automatic Clarks distribution centre with the impressive size of 28,000sqm, to reduce the running energy costs and to underline the environmental protection as well.

TRIA | MADRID | SPAIN | KENNESAW | USA | BUENOS AIRES | ARGENTINA | SMITHFIELD | AUSTRALIA | SINT NIKLAAS | BELGIUM | SÃO JOSÉ DOS PINHAIS | BRAZIL | SANTIAGO | CHILE
MARNE | FRANCE | HEUSENSTAMM | GERMANY | AYLESBURY | UK | FERRARA | ITALY | MEXICO CITY | MEXICO | WARSZAWA | POLAND | MOSCOW | RUSSIA | ÅSTORP | SWEDEN

SOLUTION PROVIDER

SPAR - St. Pölten | Austria**KISOFT AUTOMOVE**

Der Kühlbereich des Zentrallagers der Supermarktkette SPAR in St. Pölten, die den Großraum Wien und Niederösterreich versorgt, wurde mit einem der innovativsten neuen Systeme von KNAPP, KiSoft AUTOMOVE, ausgestattet. Vier fahrerlose Transportsysteme (FTS) meistern die Herausforderung, im Mischbetrieb mit manuellen Staplern vollautomatisch das Tagesgeschäft zu unterstützen. Sie erledigen Transportaufträge zwischen der Ladestation und den Entladelinien unbeeinflusst von permanent niedrigen Temperaturen und mit minimalem personellen Aufwand.



www.spar.at

KISOFT AUTOMOVE

The cold-storage area of the supermarket chain SPAR in St. Pölten, Austria, which supplies the greater area of Vienna as well as the lower Austrian region, was equipped with one of KNAPP's most innovative systems, KiSoft AUTOMOVE. Four automated guided vehicle systems (AGV) meet the challenges of supporting daily business in fully-automatic mixed operation with a range of manual forklifts. The systems perform transport runs between loading station and unloading lines with minimal staff requirements, and are unaffected by the constant low temperatures.

LUPUS-FAMILIA - Pforzheim | Germany**KISOFT WMS
IM LEBENSMITTELGROSSHANDEL**

Am modernen Logistikstandort der Unternehmensgruppe LUPUS-familia (SB-Warenhäuser, Cash & Carry und Großverbraucher-service) in Pforzheim wurde das Warehouse-Management-System von KNAPP in kürzester Zeit in Betrieb genommen. Im Zentrallager werden rund 25000 Artikel verwaltet und pro Tag bis zu 20000 Auftragspositionen in der Kommissionierung in einem 3-Schicht-Modell bearbeitet. Das Distributionscenter wurde für die Versorgung von bis zu 25000 Kunden ausgerichtet.



www.lupus-foodservice.de

**KISOFT WMS
IN FOOD WHOLESALERS**

At the LUPUS-familia modern logistics location in Pforzheim (hypermarkets, cash & carry and wholesale customer service) the Warehouse-Management-System by KNAPP was very quickly up and running. Around 25,000 items are managed and up to 20,000 order lines are picked per day in the central warehouse, which operates on a three shift model. The distribution centre was set up for the supply of up to 25,000 customers.

AVON - Celaya | Mexico**ERFOLGREICHE MODERNISIERUNG**

In einem perfekt geplanten Upgradeprojekt wurde das Herz einer 60000 Kartons-pro-Tag-Anlage rundum erneuert. Das komplette WCS und Teile der SPS wurden an neun Wochenenden, jeweils von Samstag Nachmittag bis Sonntag Nachmittag, auf dem neuesten Stand der Technik gebracht. Dieser Schritt stellt neben den mächtigen neuen Features und Statistiken die Basis für zukünftige Erweiterungen der Logistikanlage dar. Die gute Zusammenarbeit mit AVON Mexiko machte den erfolgreichen Go-Live-in einer solchen Operation möglich!



www.mx.avon.com

SUCCESSFUL UPGRADE PROJECT

In a perfectly planned upgrade project, the heart of a system moving 60.000 cartons a day was completely modernized. The entire WCS and parts of the PLC were replaced with state-of-the-art technology within nine weekends, with work conducted from Saturday afternoon to Sunday afternoon. Besides fantastic new features and statistical processes, this step forms the foundation for future expansions of the logistics system. For such an operation, great teamwork with AVON Mexico formed the basis of the successful Go-Live!

COFEX - Cáceres | Spain

SHUTTLE-BASIERTES VERSANDSORTIERSYSTEM

Cofex ist die bedeutendste Pharma-Kooperative in der Region Extremadura, Spanien. Dieses Jahr wurde das Distributionszentrum in Cáceres in Richtung *Low Complexity* modernisiert. Mit dem *Low Complexity Warehouse* Konzept hat sich KNAPP zum Ziel gesetzt, durch Weiterentwicklung der Shuttle Technologie die Vielfalt der eingesetzten Technologien im Lager zu reduzieren.

Neben den vielfach bewährten SDA Automaten zum automatischen Kommissionieren der Schnelldreher setzt Cofex nun sowohl im Kommissionierbereich als auch im Versandbereich KNAPP Shuttle-Systeme ein. Für die Bereitstellung der Mittel- und Langsamdreher sorgt ein OSR15, welches erhebliche Vorteile gegenüber herkömmlichen Lagersystemen bringt. Es wurde mehr Lagerfläche geschaffen und durch die Ware-zur-Person Kommissionierung entfallen Warte- und Wegezeiten. Schon wenige Wochen nach Inbetriebnahme entschloss sich Cofex zur Nachrüstung von weiteren sieben Ebenen.

Bei der Modernisierung des Versandbereichs stellte Cofex mit dem neuen OSR Versandsorter (OSR-DS) um auf eine Klassifizierung der Behälter nach Apotheken. Bisher wurde – wie in klassischen Pharmalagern – tourenmäßig auf Versandrampen sortiert. Das neue System ermöglicht die Zuweisung je einer Rampe zu zwei Apotheken. Als erste Anlage weltweit ist das OSR-DS bei Cofex nun erfolgreich in Betrieb gegangen.

Im Rahmen des *Month of Visitors* wurde in Anwesenheit von Javier Bravo García, General Manager bei Cofex, über den Erfolg der neuen Shuttle Technologie berichtet.

In Kürze wird das nächste OSR-DS bei Coopprofar in Porto (Portugal) den Betrieb aufnehmen, ein Versandsortiersystem mit 816 Rampen für die Auslieferung von bis zu 700 Behältern pro Stunde.



SHUTTLE-BASED DISPATCH SORTING SYSTEM

Cofex is the most important pharmaceutical cooperative in the community of Extremadura, Spain. This year the distribution centre in Cáceres was modernized under the aspect of *low complexity*. With the concept of a *Low Complexity Warehouse*, KNAPP has set itself the goal of reducing the variety of technologies used in a warehouse by advancing the shuttle technology.

Besides the oft-proven SDA autopickers for the automatic processing of fast-moving products, Cofex now employs KNAPP shuttle systems both in the picking area and in the dispatch area. An OSR15 supplies the medium and slow-movers and offers significant advantages over conventional storage systems. More storage space was created, and through goods-to-person picking there are no waiting and walking times. Only a few weeks after startup, Cofex decided to retrofit an additional seven levels.

With the modernization of the dispatch area and installation of the new OSR dispatch sorter (OSR-DS), Cofex is now able to classify containers according to the relevant pharmacy. So far – as in conventional pharmaceutical warehouses – orders were sorted on the dispatch ramps according to their route. The new system makes it possible to handle orders for two different pharmacies via one ramp. As the first-ever installation worldwide, the OSR-DS was now put into operation successfully at Cofex.

In the course of the *Month of Visitors* event, a report was given on the success of the new shuttle technology, with Javier Bravo García, General Manager of Cofex, among the audience.

The next OSR-DS will soon go into operation at Coopprofar in Porto (Portugal), as a dispatch sorting system with 816 ramps for delivering up to 700 containers per hour.

www.cofex.es





“Our throughput is now three times higher than four years ago but the staff headcount remains the same.”

Day Lewis – One-Day Wonder

Croydon, UK

Als das Pharma-Einzelhandelsunternehmen Day Lewis die Entscheidung traf, in ein brandneues automatisiertes Warenlager zu investieren, war noch nicht klar, dass der komplette Umzug an den neuen Standort in nur einem Tag abgeschlossen sein würde. Day Lewis schaffte diese logistische Herausforderung. Schon am ersten Tag erreichte man über 80% Auslastung im Warenlager, innerhalb von 2 Wochen ging das neue Distributionszentrum vollständig in Betrieb.

Die Day Lewis Gruppe, gegründet 1975 von den Brüdern Kirit und Jayanti Patel nach dem Erwerb von zwei Apotheken, ist mit einem Umsatz von 177 Millionen Euro und 165 landesweiten Verkaufsstellen stetig gewachsen und heute die größte unabhängige Apotheken-Kette in Großbritannien. Neben dem Einzelhandelsbereich ist Day Lewis auch im Pharma-Großhandel und in der küstennahen medizinischen Versorgung für Ölplattformen und Schiffsfahrtsunternehmen tätig.

Dreifacher Durchsatz

Bisher ansässig in Thornton Heath im Süden von London, entschied das Management von Day Lewis, dass das Unternehmen mehr Platz benötigt und verlagerte seinen Hauptsitz und das Warenlager auf eine 18288 m² große Anlage im nahen Croydon. Ian Mulley, Warehouse Operations Manager: „Während wir in der alten Anlage händisch mit Liste kommissionierten, setzen wir hier in Croydon auf automatische Prozesse und eine papierlose Auftragszusammenstellung. Unser Durch-

satz hat sich heute gegenüber jenem vor vier Jahren bei gleicher Mitarbeiteranzahl verdreifacht.“

Im neuen Distributionslager werden die Aufträge vollautomatisch über 600 Kanäle SDA Kommissionierautomat von KNAPP bereitgestellt. Kommissioniert wird entsprechend der Auftragsstruktur auf mehreren Ebenen. Langsamdrehende und größere Produkte, die nicht automatentauglich sind, werden teilautomatisch in einer der sechs Kommissionierstationen mit RF-



Technologie kommissioniert. Ian Mulley: „Das System ermöglicht es, eine durchschnittliche Bestellung, vom Auftragseingang bis zum Versand, in 20 Minuten zu bearbeiten. Alle Arbeitsschritte laufen nun wesentlich effizienter ab, die Fehlerrate hat sich erheblich verringert.“

Kommissionierung im Detail

Die Auftragsbehälter, 600 Stück pro Stunde, werden automatisch entstapelt. Der Kommissionierautomat SDA kommt für schnelldrehende Produkte zum Einsatz, die ca. 60% bis 65% der täglich verarbeiteten Auftragszeilen ausmachen. Die benötigten Artikel werden auf ein gestuftes Zentralband ausgeworfen und in den entsprechenden Auftragsbehälter kommissioniert. Via KNAPP Fördertechnik fährt dieser weiter zu den manuellen Kommissionierstationen.

Die manuellen Stationen sind so angeordnet, dass die Arbeitslast gleichmäßig auf die einzelnen Arbeitsbereiche aufgeteilt werden kann. Jede Station verfügt über ungefähr 700 Auftragszeilen, die entweder in Durchlauf- oder in statischen Regalen gelagert werden. Die Kommissionierer sind

mit einem am Armgelenk fixierten RF-Terminal ausgestattet, der – nach Scannen des Barcodes am Behälter – anzeigt, welche Produkte in welcher Anzahl aus dem entsprechenden Lagerort kommissioniert werden müssen. Der Kommissionierer überprüft jeden Auftrag am Terminal und schiebt den Behälter zurück auf die Fördertechnik.

Das Softwaremodul Volumetrix berechnet automatisch den Füllgrad der Behälter, indem Day Lewis dem KNAPP System die jeweils aktuellen Produktprofile elektronisch zur Verfügung stellt. Die Auslieferung der Bestellungen erfolgt ohne schriftliche Belege, da die einzelnen Apotheken zu jeder Zeit online Zugriff auf den Status ihrer Bestellung und auf die Details zu Lieferung und Rechnungslegung haben.

Die Kommissionierung erfolgt in zwei Wellen: Am Morgen werden schnelldrehende Generika und rezeptfreie Medikamente kommissioniert, die zweite Welle erfolgt am frühen Nachmittag für verschreibungspflichtige Medikamente. Bestellungen, die bis 18.30 Uhr einlangen, werden am nächsten Tag mit einer eigenen Fahrt in jeden

einzelnen Shop geliefert. Day Lewis verwendet die eigenen Transporter für zehn tägliche Auslieferungsrunden für London und Umgebung bzw. Kurier für abgelegene Apotheken. Mit rund 50 Mitarbeitern kommissioniert Day Lewis 15000-20000 Auftragszeilen pro Tag und liefert mehr als 2 Millionen Pakete pro Monat aus.

„Mit einem Großteil an kleinen und stark nachgefragten Artikel ist unser Geschäft für Automation bestens geeignet,“ sagt Ian Mulley, „obwohl wir größere Produkte, wie z.B. Toiletteartikel, Kühlprodukte und kontrollierte Arzneimittel, für die wir einen schriftlichen Nachweis benötigen, weiterhin manuell kommissionieren.“

Gute Zusammenarbeit mit KNAPP

„Der Schlüssel zum Erfolg“, sagt Martin Kipping, Business Development Manager bei KNAPP UK, „ist die enge und lange Beziehung zwischen Day Lewis und den KNAPP Projektteams. Zusammen haben wir ein flexibles, effizientes und ergonomisches Kommissioniersystem geschaffen, um die gegenwärtigen und zukünftige Anforderungen von Day Lewis zu erfüllen.“

Day Lewis – One-Day Wonder

Croydon, UK

When the retail pharmacy firm Day Lewis decided to move to new premises incorporating a brand-new, automated warehouse operation, its management took the brave decision to make the move in just one day. Incredibly, the warehouse ran at over 80% on the first day and was fully operational within two weeks.

Set up by brothers Kirit and Jayanti Patel when they acquired two pharmacies in 1975, the Day Lewis Group has grown steadily and is now the UK's largest independent pharmacy chain, with a turnover of £160 million and 165 outlets across the country. As well as the retail operation, Day Lewis is also involved in the wholesale pharmaceutical business and offshore medical supplies to oil rigs and shipping companies.

Throughput trebled

Previously based in Thornton Heath in South London, the Day Lewis management decided that the group needed more space and relocated its headquarters and warehouse operations to a 60,000 sq. ft. facility in nearby Croydon in 2007. With the group's owners known for embracing new technology, it is perhaps not surprising that the new warehouse features automation.

Explains Ian Mulley, Warehouse Operations Manager, "At our Thornton Heath site, we used paper-based picking procedures but here at Croydon we employ automated handling techniques and paperless order picking. Our throughput is now

three times higher than four years ago but the staff headcount remains the same."

The new handling system features a 600-channel A-frame autopicker with product lines being stored in either multiple channels or individual channels of different heights to match their order profiles. Many of the slower-moving and physically larger lines are manually picked at one of six order picking stations that utilise RF technology. Says Ian Mulley, "The system enables an average order to be processed – from transmission to dispatch – in under 20 minutes. Efficiency has greatly improved and picking errors have been dramatically reduced."

Automatic and RF picking

The system starts with an automatic tote destacker designed to process 600 totes per hour. The A-frame is used to pick fast-moving products, which account for some 60–65% of daily lines processed. The required goods are ejected from the A-frame to its stepped belt and deposited into the required tote, which then travels by conveyor to the manual picking stations, which are arranged in a loop to balance

out the work between them. Each pick station accommodates about 700 lines located either in gravity-fed pick faces or in adjacent static shelving. Pickers are equipped with wrist-mounted RF terminals that show, once the tote's barcode has been scanned, which lines need to be picked, their location and the required quantity. The picker verifies each task on the terminal and, when all picking for that tote is complete, pushes the tote back onto the powered conveyor. The system is based on a tote fill of 70% and KNAPP performs the volumetric calculations for the totes, with Day Lewis downloading its product profile to the KNAPP server each night. No paperwork is shipped with the orders, as individual pharmacies are able to check on line what they will be receiving and the invoice details.

Picking is performed in two waves: the first, in the morning, is for fast-moving generics and O.t.C. (Over the Counter) medicines and the second, in the early evening, is for the branches' main ethical orders. Orders are received up to 6.30 pm, with all orders delivered next day in one drop per shop. Day Lewis use their own vans in ten daily delivery rounds for London and the Southeast, plus third party couriers for pharmacies further afield. With up to 50 staff, the warehousing operation at Day Lewis picks some 15–20,000 lines per day and dispatches in excess of 2 million packs per month.

"With many small products and high frequency lines, our business is ideally suited to automation," says Ian Mulley, "although we still use manual picking for larger items, such as toiletries, and for our refrigerated lines and controlled drugs, for which we need a paper audit trail."

Partnership approach

"The key to the success of this project," says Martin Kipping, Business Development Manager of KNAPP UK Ltd, "has been the close and long term relationship between the Day Lewis and KNAPP project teams. Together, we have developed a flexible, efficient and ergonomic picking system designed to meet both the current and future requirements of Day Lewis."

KiSOFT VISION

KNAPP entschied sich vor etwa zwei Jahren KiSoft VISION zu entwickeln, ein optisch geführtes manuelles Kommissioniersystem lautete die Aufgabenstellung. Alle Vorteile bekannter Technologien wie Kommissionierung mit Voice oder mobilen Terminals mussten integriert werden. Darüberhinaus wurden zusätzliche Anforderungen festgelegt:

- Navigationssystem im Lager
- Optische Pickinstruktionen
- Vollautomatische Erfassung von Serien- und Chargennummern
- Keine Einlernzeit für den Operator
- 100% fehlerfrei Kommissionieren
- Keine zusätzliche Infrastruktur im Lager

Diese Anforderungen lassen sich durch die Kombination von vier Technologien realisieren. Eine Kamera, eine Videobrille, Barcodes im Lager und die geeignete Software bilden die Basistechnologien von KiSoft VISION. Die Funktionalität dieser mobilen Einheit lassen sich wie folgt beschreiben: „Der Operator nimmt KiSoft VISION in Betrieb. Er bekommt über die Videobrille den Weg zur Ziel-Lokation angezeigt. Diese wird farblich hervorgehoben, der zu kommissionierende Artikel wird angezeigt. KiSoft VISION überprüft ob der entnommene Artikel der richtige ist, liest ohne zusätzlichen Arbeitsschritt Serien- und Chargennummer und zeigt den richtigen Zielbehälter an.

Der aktuelle Prototyp, der unter anderem im Rahmen des Month of Visitors in Hart bei Graz zahlreichen Kunden vorgestellt wurde, hat bereits alle genannten Features integriert. Augmented Reality ist hier der Schlüssel zum Erfolg. Mit dieser Technologie ist es möglich, das Videosignal der realen Welt, das durch die Kamera erfasst wird, um elektronische Informationen und Bilder zu bereichern. Für den Anwender entsteht der Eindruck, als würde die reale



Revolutionäre optische Kommissioniertechnik

Das sensationelle Kundenecho für KiSoft VISION bestätigt, dass Innovationskraft anerkannt wird. Die starke Interaktion nimmt enormen Einfluss auf Usabilitydesign und Funktionsumfang.

Umgebung und die optische Information zu einem neuen Bild verschmelzen. Die unterstützenden Informationen werden genau zum richtigen Zeitpunkt am richtigen Ort als Bestandteil der realen Welt sichtbar. Die Software ist zusätzlich in der Lage Informationen aus dem Kamerasignal zu extrahieren. Serien- und Chargennummer werden ohne zusätzlichen Arbeitsschritt erfasst. Eine Aufzeichnung des Kommissionierprozesses kann optional aktiviert werden um für eventuelle Reklamationen gerüstet zu sein.

Die nächsten Entwicklungsschritte konzentrieren sich auf die Auswahl der geeigneten Kombination von Videobrille und Kamera. KNAPP legt dabei besonders auf Usability und auf Tragekomfort wert. Der intensive Kontakt zu bestehenden Kunden hilft, die Anforderungen aus der realen Welt bestens zu kennen und im Produkt KiSoft VISION abzubilden. Auf der qua-

litativen Ebene haben Universitäten und Forschungseinrichtungen durch ihre Kooperation stark unterstützt.

Die nächsten Schritte vor der Markteinführung sind das Sammeln von Erfahrungen in einem Feldversuch sowie die Installation einer Lösung bei einem Referenzkunden bis Juni 2010. Erkenntnisse beider Installationen werden in das Produkt einfließen. Die Entwicklungsgeschwindigkeit aller vier verwendeten Basistechnologien entspricht den vor zwei Jahren definierten Erwartungen. Videobrillen erleben einen Entwicklungsboom, die enormen Fortschritte bei Kameras kennt jeder aus der Welt der Mobiltelefonie und digitalen Fotoapparate. Neue Technologien bei Barcodes erlauben das Speichern immer umfangreicherer Daten und die Augmented Reality Software erlebt einen Innovationsschub. So wird es möglich sein den geplanten „Time to Market“ im Jahr 2010 erreichen zu können.



and visual information seem to merge to a new picture. This assistance information is visualized with perfect timing at the correct spot as part of the real-life surroundings. In addition the software can extract information from the camera signal. Serial numbers and lot IDs are registered without a further work step. As an option a record of the picking process can be activated to be used in case of customer complaints.

The next steps in development will focus on selecting the most suitable combination of head-mounted display and camera. KNAPP pays special attention to usability, convenience and comfortable design. The close contact with existing customers has helped to understand the requirements in daily business and to include such demands in the product KiSoft VISION. Universities and research institutions were intensely involved in the project on the quality side.

The next steps, before launching the product on the market, include testing the product in trial runs as well as installing a solution at a reference customer site by June 2010. The experiences gained in both installations will then be incorporated in the system. The pace of development for these four basic technologies used in the system fully meets the expectations laid down two years ago. There is a boom in the development of head-mounted displays and everyone familiar with mobile phones and digital cameras will know the speed at which cameras evolve. New generations of barcodes make it possible to save an ever-increasing volume of data, and in augmented reality software we are experiencing an innovative surge. Before this background, it will be possible to attain the scheduled time to market in 2010.

Revolutionary visual picking technology

The overwhelming response to KiSoft VISION shows that innovative power is clearly recognized. The strong interaction with potential users has a profound influence on usability design and the range of functions.

Some two years ago, KNAPP decided to go into the development of the product KiSoft VISION with requirements of creating a visually guided manual picking system. It was essential to integrate all advantages of proven technologies such as picking by voice or mobile terminals. In addition further demands on the system were defined:

- Navigation system within the warehouse
- Visual picking instructions
- Fully automatic tracking of serial numbers and lot IDs
- No training time for operators required
- 100% error-free picking
- No additional infrastructure in the warehouse

These demands are realized by combining four different technologies. The basic technologies for KiSoft VISION include a

camera, a head-mounted display, barcodes within the warehouse and suitable software. Order handling with this mobile unit is carried out in the following steps: The operator activates KiSoft VISION; the system then indicates the route to the target location on the head-mounted display. The location is marked in colour and the required product is displayed. KiSoft VISION ensures that the picked product is correct, reads the serial number and lot ID in the same step and indicates the correct target container.

The current prototype, presented to numerous customers in the course of the Month of Visitors event in Hart bei Graz, includes all of the above-mentioned features. Here, augmented reality is the key to success. This technology makes it possible to enhance the real-life video signal recorded by the camera, by electronic information and pictures. To the user, environment



HAVI Logistics „The Global Lead Logistics Provider“ setzt auf KiSoft WMS

HAVI Logistics, „The Global Lead Logistics Provider“ für die Food Service Industry unterhält 72 Distributionszentren weltweit und beliefert namhafte Kunden wie McDonald's, BP, IKEA oder Bone's. KiSoft WMS, das Warehouse Management System von KNAPP, wird als Pilotprojekt in zwei von sechs Distributionszentren in Deutschland eingeführt, danach erfolgen innerhalb von drei Jahren Roll-Outs auf weiteren 42 europäischen Standorten.

www.havi-logistics.com

KiSoft WMS unterstützt optimal das Geschäftsmodell eines Lead Logistics Providers, der für seine Kunden ein strategischer Logistikpartner ist und ihnen Logistikdienstleistungen aus einer Hand bietet. Durch die Partnerschaft mit KNAPP ist HAVI Logistics gerüstet für zukünftige logistische Anforderungen und kann sich auf die moderne, zukunftsorientierte Lagertechnik und -automation sowie integrierte Lagerlogistiksoftware von KNAPP verlassen.

Zusätzlich zum WMS wird HAVI Logistics das Supply Chain Execution sowie das Track & Trace Modul von KNAPP zur Steu-

erung und Verfolgung der Warenströme während der Transportprozesse zwischen Lieferanten, Distributionszentren und den Lieferstellen der Kunden einsetzen und damit von einer Abbildung der gesamten Supply Chain und standortübergreifender Prozesse profitieren.

Dazu gehören unter anderem Leergutverfolgung, aber auch einheitliche Qualitätssicherungsschritte im Lager und auf den LKWs; Cross Docking kombiniert mit mobile Warehousing (kundenbezogene Kommissionierung am LKW), zentral ausgelagerte, europaweite Rückrufaktionen auf Basis Lieferanten-SSCC u.v.m. Das Management Information System Modul von KNAPP

rundet die Lösung ab und liefert Statistiken wie z.B. lagerübergreifende Bestandsinformationen über die gesamte Supply Chain.

HAVI Logistics ist „The Global Lead Logistics Provider“ für die Food Service Industry. Das Unternehmen ist unterteilt in einen europäischen, nordamerikanischen und großasiatischen Raum.

Allein in Europa beschäftigt HAVI Logistics mehr als 4700 Mitarbeiter in 47 Distributions-, Logistik- und Serviceunternehmen. Die Distributionsunternehmen sichern die gesamten Logistikdienstleistungen an über 5800 Lieferpunkten in Europa.



HAVI Logistics “The Global Lead Logistics Provider” opts for KiSoft WMS

HAVI Logistics, “The Global Lead Logistics Provider” for the food service industry runs 72 distribution centres worldwide and serves well-known customers such as McDonald’s, BP, IKEA or Bone’s. In a pilot project, KiSoft WMS, the warehouse management system by KNAPP, will be installed in two out of six distribution centres in Germany, with rollouts to follow at 42 locations in Europe within three years.

KiSoft WMS offers optimal support for the business model of lead logistics providers, acting as a strategic logistics partner for customers and delivering logistics services from a single source. Through its partnership with KNAPP, HAVI Logistics is well prepared for future logistical demands and can rely on the modern, trendsetting warehouse technology and automation as well as KNAPP’s integrated warehouse logistics software.

In addition to the WMS, HAVI Logistics will also employ the supply chain execution module as well as track & trace by KNAPP for controlling and tracking the

material flow throughout the transport processes between supplier, distribution centre and the customer’s point of delivery, thus profiting from visualization of the entire supply chain and cross-location processes.

This includes empties tracking, consistent quality management within the warehouse and on delivery vehicles, cross-docking combined with mobile warehousing (customer-related picking on the vehicle), centrally managed recalls across Europe based on the supplier SSCC, among many others. KNAPP’s Management Information System module completes the

solution and provides statistics such as multi-warehouse stock information across the entire supply chain.

HAVI Logistics is “The Global Lead Logistics Provider” for the food service industry and has separate divisions for the European, North American and the greater Asian areas.

In Europe alone, the company has more than 4,700 employees in 47 distribution, logistics and service businesses. Distribution businesses provide the entire range of logistics services to more than 5,800 points of delivery throughout Europe.

TRADE FAIRS

February 2010

02.02.–03.03.
Logistics Link South
Esher, UK

09.02.–11.02.
CeMAT Middle East
Dubai | United Arab Emirates

March 2010

02.03.–04.03.



Stuttgart | Germany

18.03.–19.03.
26. BVL-Logistik Dialog
Vienna | Austria

21.03.–24.03.
Food and Drink Logistics Show
Birmingham, UK

April 2010

26.04.–29.04.
NA
Cleveland | USA

May 2010

12.05.–13.05.
Logistics Link Live
Midlands, UK

25.05.–28.05.
SIL
Barcelona | Spain

27.05.–29.05.
MOVINT
Bologna | Italy

Juni 2010

06.06.–08.06.
GIRP Annual General Meeting
Cannes | France



KNAPP präsentierte auf der NACDS Pharmacy and Technology Conference in Boston die hoch innovative „Automated Pharmacy Solution“. Maximale Verbesserungen in Sicherheit, Effizienz und Qualität einer Mail Order bzw. Central Fill Anlage sind mit dieser einzigartigen all-in-one Lösung garantiert.

KNAPP nutzte bei der jährlichen Konferenz der National Association of Chain Drug Stores die Möglichkeit, den trotz Wirtschaftskrise wachsenden US Pharmamarkt über ihre innovative Lösung für eine „Automated Pharmacy“ zu informieren. Manager im Gesundheitsbereich, Apothekenbetreiber und Lieferanten von Gesundheitsprodukten, pharmazeutischen Technologien, Software und sonstigen innovativen Produkten und Serviceleistungen kommen bei diesem jährlichen Meeting zusammen, um verschiedene pharmarelevante Themen zu diskutieren.

„Kostensenkung und Erhöhung der Kundenzufriedenheit stehen an erster Stelle in der Pharmaindustrie. Die Nachfrage für Mail Order bzw. Central Fill Serviceleistungen wird damit lebhaft verstärkt. KNAPP's Systemlösungen sind speziell dafür entwickelt, unsere Kunden bei dieser Zielsetzung zu unterstützen. Effizienz, Fehlerfreiheit und Prozessverfolgung sind mit dieser integrierten Lösung garantiert“, sagt Michael Hahn, Vice President der KNAPP Niederlassung in den USA.

KNAPP presented the highly innovative Automated Pharmacy Solution at the NACDS Pharmacy and Technology Conference in Boston. With this unique all-in-one solution a maximum improvement in safety, efficiency and quality of the Mail Order and Central Fill pharmacies is guaranteed.

KNAPP had a good opportunity to inform the pharmacy and prescription market about their innovative Automated Pharmacy Solution at the annual conference of the National Association of Chain Drug Stores. In spite of the ongoing economic crisis, this is a highly competitive and growing market segment. In the course of this meeting, prescription benefit managers, retailers and suppliers of health care products, pharmaceutical technology, software and innovative products and services met in order to discuss industry relevant issues.

“Lowering cost and increasing customer satisfaction are the main drivers for the pharmacy industry to provide and to expand Mail Order and Central Fill prescription fulfillment services. The solutions offered by KNAPP are specifically designed to help our clients provide value to their customers. Efficiency, prescription accuracy and process control are components of integrated solutions KNAPP provides”, states Michael Hahn, Vice President at the KNAPP subsidiary in the US.



MOVE09 – Month of Visitors

KNAPP durfte auch dieses Jahr im September und Oktober Sie, unsere geschätzten Kunden, zum „Month of Visitors – Let’s MOVE“ am Firmensitz in Hart bei Graz begrüßen. In den vergangenen Monaten waren über 400 Kunden aus rund 25 verschiedenen Nationen vor Ort und ließen sich vom Unternehmen, den innovativen Entwicklungen, Fachdiskussionen, Workshops, Live-Demonstrationen und der steirischen Gastlichkeit begeistern. Sowohl der Dialog mit Spezialisten aus der Kundenbetreuung und Entwicklung als auch der Erfahrungsaustausch mit anderen KNAPP Kunden standen bei diesem Event im Vordergrund.

An den internationalen Besuchertagen stellte KNAPP eine umfangreiche Themenpalette ins Rampenlicht, welche vom fehlerfreien Lager (error free warehouse), über neue Systemkonzepte und Branchenlösungen bis zu Batch & Pick Konzepten reichte. Einen weiteren Schwerpunkt bildeten die Gesamtlösungen mit Shuttle-Systemen mit dem Fokus auf „low complexity“ und schnelle, multifunktionale und ergonomische Arbeitsplätze. Modernste Entwicklungen, wie Pick-by-Vision und das fördertechnikunabhängige Transportsystem „open shuttle“ rundeten das Programm ab. Die Einzelfunktionen wie auch das Zusammenspiel der Systeme konnten die Kunden anhand selbst zu bedienender Testläufe im neu errichteten Showroom erproben. Ein 3D Kino ermöglichte den Besuchern sich auf kleinstem Raum virtuell über Produkte und Lösungen von KNAPP zu informieren.

Das Rahmenprogramm durfte selbstverständlich auch nicht zu kurz kommen. Den Kunden wurde von Grazer Stadt- und Schlossbergführungen, Ritteressen, Weinverkostungen, Volkstanzgruppen bis hin zu diversen Buschenschank- und Restaurantbesuche ein vielseitiges Programm geboten.

Nach diesen Monaten gab es nicht nur positives Feedback hinsichtlich der innovativen Systemkonzepte und Branchenlösungen von KNAPP, auch die außerordentliche Gastfreundschaft und das organisatorisch perfekt abgewickelte Unterhaltungsprogramm wurden gelobt. Viele Kunden sehen sich bestätigt, mit KNAPP einen zuverlässigen Partner für zukünftige Projekte gefunden zu haben.

Once again this September and October, it was our pleasure here at KNAPP to invite you, valued customers, to our company headquarters in Hart bei Graz for this year’s “Month of Visitors – Let’s MOVE”. In the past months more than 400 customers from 25 different nations visited the site, were inspired by the company and its innovative developments, joined in on various round table discussions, workshops and demonstrations, and enjoyed the Styrian hospitality. The event focused on the dialogue with our specialists in customer service and product development including an opportunity to share experiences with other KNAPP customers.

During the international visitors days, KNAPP put the spotlight on a variety of topics, ranging from the error-free warehouse, new system concepts and industry solutions up to batch & pick concepts. All-in-one solutions with shuttle systems were also at the centre of attention, with special emphasis on low complexity and fast, multi-functional and highly ergonomic work stations. Trend-setting developments such as Pick-by-Vision and the conveyor-independent “open shuttle” transport system completed the programme.

In a very hands-on fashion, visitors could try out the individual functions and interaction of the systems with virtual test runs in the completely revamped showroom. And the 3D movie theatre allowed viewers to get up close and personal with the latest KNAPP products and solutions.

Of course there was also plenty of time for the attractive cultural programme. The programme included guided tours of Graz and its Schlossberg, the city’s prominent mountain and castle, medieval feasts, wine tasting and folk dance groups as well as various visits to the typical Styrian Buschenschank and restaurants.

Throughout this event there was positive feedback not only on KNAPP’s innovative system concepts and industry solutions, visitors were also delighted with the extraordinary hospitality and the perfect organization of the entire programme. Customers found that in KNAPP they had a reliable partner at their side for future projects.



Energiesparende Technologien in modernen Lagersystemen

Der Schuhproduzent Clarks ist eines der erfolgreichsten Unternehmen Großbritanniens. Heute produziert Clarks jährlich 41 Mio. Paar Schuhe, beschäftigt 13 000 Mitarbeiter und zählt mit einem Umsatz von 1,4 Mrd. Euro zu den ganz Großen der Branche. Auf Grund eines gestiegenen Auftrags- und Distributionsvolumens wurde in Somerset, Großbritannien, ein Distributionszentrum errichtet, das über eine Kapazität von 6 Mio. Paar Schuhen verfügt und für einen täglichen Durchsatz von 200 000 Paar ausgelegt ist.

Energiesparen durch intelligentes Steuern
Eine Analyse der Arbeitsprozesse ergab, dass nicht zu jedem Zeitpunkt jeder Bereich der Anlage unter Volllast genutzt wird. Hier setzt das KNAPP Energiespar-konzept an, indem nur diejenigen Komponenten genutzt werden, die auch wirklich benötigt werden. KNAPP passt also den Energiezufluss an den aktuell benötigten Durchsatz an. Und damit dies komfortabel und ohne Aufwand geschieht, erfolgen alle Maßnahmen vollautomatisch.

Der Energiebedarf für das gesamte Hochregallager wird mit der Energiemanagement-Software von KNAPP minimiert. Bei gleichbleibendem Durchsatz wird dies durch eine kontinuierliche Überwachung der Stromzufuhr, eine Vorberechnung und Optimierung der Bewegungsaufträge der Regalbediengeräte und der entsprechenden automatischen Anpassung der Leistungsdaten erreicht. So ist ein verlustloser Energieausgleich innerhalb dieses Systems gewährleistet. Der Transport der Schuhkartons zwischen den einzelnen

Das vollautomatisierte 28 000 m² große Clarks Distributionszentrum mit einem Durchsatz von 200 000 Paar Schuhen pro Stunde, 25 Regalbediengeräten mit 480 000 Kartonstellplätzen und 1 200 Motoren hat eine beeindruckende Größe. Einhergehend mit der Größe des Lagers fallen natürlich auch entsprechende Energiekosten an. Da einerseits die Kosten für Energie in letzter Zeit stark gestiegen sind und andererseits der Umweltschutzgedanke eine immer größere Rolle spielt realisierte KNAPP hier eine optimal auf den Kunden angepasste Lösung, um die laufenden Kosten dauerhaft zu senken.

Lagerbereichen erfolgt durch KNAPP Förder-technik. Die intelligente Steuerung des Systems aktiviert automatisch nur jene Teilstrecken, auf denen auch tatsächlich Kartons befördert werden.

Monitoring mit KiSoft i-POINT
Mithilfe des Leitstandes KiSoft i-POINT ist Clarks in der Lage, das Lager zentral zu überwachen und zu bedienen. Dabei erfolgt die Darstellung des Lagers authentisch in einem oder mehreren Bildern, in denen die Steuereinheiten des Lagers visualisiert sind. Zum Stromsparen kann der Haustechniker die automatische Bedarfsabschaltung bereichsweise deaktivieren. Diese Funktion kommt beispielsweise zum Einsatz, wenn außerhalb der Produktionszeiten eine neue Anlagenkomponente getestet werden soll.

Weiters können mit Hilfe von KiSoft i-POINT Teilbereiche vollständig außer Betrieb genommen werden. Die dafür definierten Bereiche sind dem logistischen Fluss angepasst. Im Falle einer Abschaltung – zum Beispiel im Zuge eines Wartungstermins – kann die Software die

Kartons auf eine alternative Förderstrecke umleiten. Diese Funktion erleichtert sowohl Wartungsarbeiten als auch die Verfügbarkeit der Anlage.

Optimierung durch technisches Know-how

Neben den technischen Komponenten spielt auch das Know-how der Anlagentechniker eine wesentliche Rolle. Im Zuge der Inbetriebnahme wurde der Stromverbrauch der Kompressoren durch von KNAPP gestellten Haustechnikern optimiert. Für die Analyse waren auch Wärmebildkameras im Einsatz, die sich auch schon in anderen Bereichen gut bewährt haben.

Das intelligente Stromsparkonzept führt neben der Senkung der Energiekosten außerdem zu einer geringeren Belastung der Mechanik und somit zu einem niedrigeren Ersatzteilbedarf. Die bessere Wartbarkeit im Betrieb erhöht auch die Verfügbarkeit der Anlage. Das vorrangige Ziel bei Clarks war jedoch die Reduzierung des Energieverbrauches, was mit einer Einsparung von 15% auch eindrucksvoll gelungen ist.



Energy saving technologies in modern storage systems

The fully-automatic Clarks distribution centre has an impressive size of 28,000 sqm, with a throughput of 200,000 pairs of shoes per hour, 25 stacker cranes handling 480,000 carton storage locations and 1,200 motors. Of course, at this size, a warehouse will also see high energy costs. As energy costs have risen significantly in the last few years and the concept of environmental protection has become increasingly important, KNAPP succeeded in implementing the perfect solution, tailor-made to the customer's needs, to permanently reduce the running expenses.

The shoe manufacturer Clarks is one of the most successful companies in England. Today, Clarks produces some 41 million pairs of shoes per year, has 13,000 employees and, with a turnover of 1.4 billion euros, is one of the largest companies in the industry. Due to the increased order volume and throughput, a distribution centre with a capacity of 6 million pairs of shoes, designed for a daily throughput of 200,000 pairs, was installed in Somerset, England.

Energy saving through intelligent control systems

An analysis of the customer's operating processes showed that various areas of the system are not utilized to their full capacity at all times. This is where the energy saving concept starts head on and tries to use only the required components to the extent necessary. Thus KNAPP adapts the energy supply to the current throughput. And to ensure the measures are user-friendly and convenient, all processes are fully-automatic.

The energy requirements for the entire

system are minimized through the energy management software. With consistently high throughput, this is achieved by continuously monitoring power input, pre-calculating and optimizing the movement orders of the stacker cranes and by automatically adjusting the performance data. With these measures, the system's high performance is maintained and no energy is lost.

The KNAPP conveyor system transports the shoe cartons between the individual warehouse areas. The intelligent control system ensures that only those partial conveyors actually required to transport the cartons are automatically activated.

Monitoring with KiSoft i-POINT

With KiSoft i-POINT, Clarks can easily monitor and operate the entire warehouse from one control centre. The warehouse is displayed authentically in one or more images visualizing the control units within the facility. To save energy, the in-house technician can deactivate the automatic stop-on-demand system section by section. This function is especially useful, for

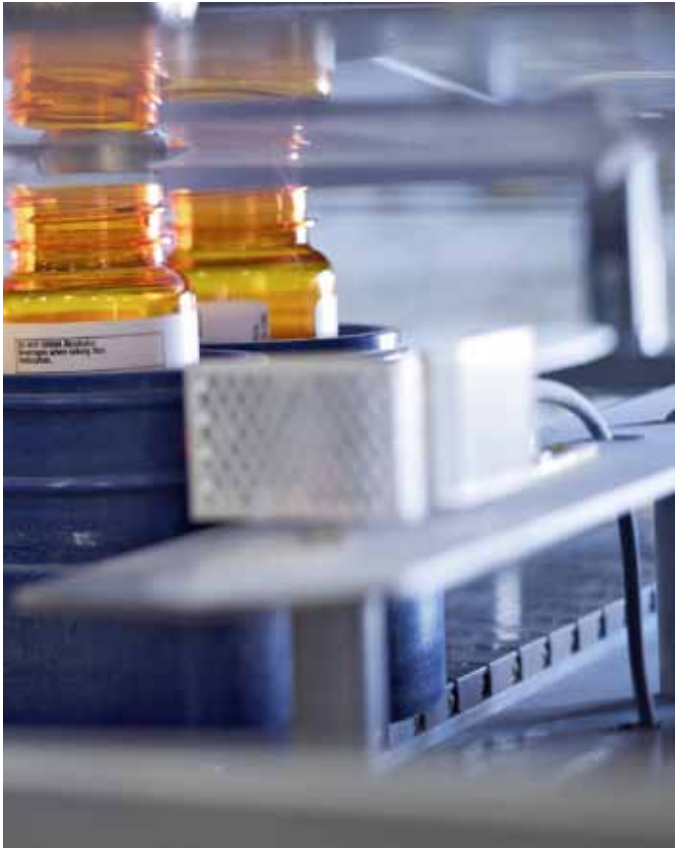
example, when testing new system components outside of production times.

In addition, with KiSoft i-POINT, specific sub-areas can be taken out of operation temporarily. These areas are adapted to match the logistical flow of materials. In case of a required stop – such as for a scheduled maintenance – the software can divert cartons to an alternative conveyor. This function makes maintenance and ensuring availability of the logistics system a great deal easier.

Optimization through technical know-how

In addition to the various technical components, the expertise of system technicians also plays a significant role. Throughout system startup, the energy consumption of the compressors is optimized by KNAPP's in-house technicians on site. Infrared cameras, already proven successful in a number of fields, were also used in the analysis.

The intelligent power saving concept, besides cutting energy costs, leads to reduced stress on mechanical elements, and thus, fewer spare parts are required. The improved maintainability during operation also increases system availability. The main goal at Clarks was to reduce energy consumption, with an impressive result of 15% energy reduction to show for.



Die „Automated Pharmacy Solution“ für den US-Markt

Als Generalunternehmer beliefert KNAPP diesen Markt mit einer einzigartigen all-in-one Lösung. Bei Kunden wie Kaiser Permanente, Prescription Solutions und US Government (VA-CMOP) konnte man die hohe Effizienz bereits unter Beweis stellen. Pro Schicht werden bis zu 60 000 Rezepte bearbeitet – ein vom Wettbewerb nicht zu übertreffendes Volumen. Dabei ist eine Fehlerfreiheit von 99,99% garantiert.

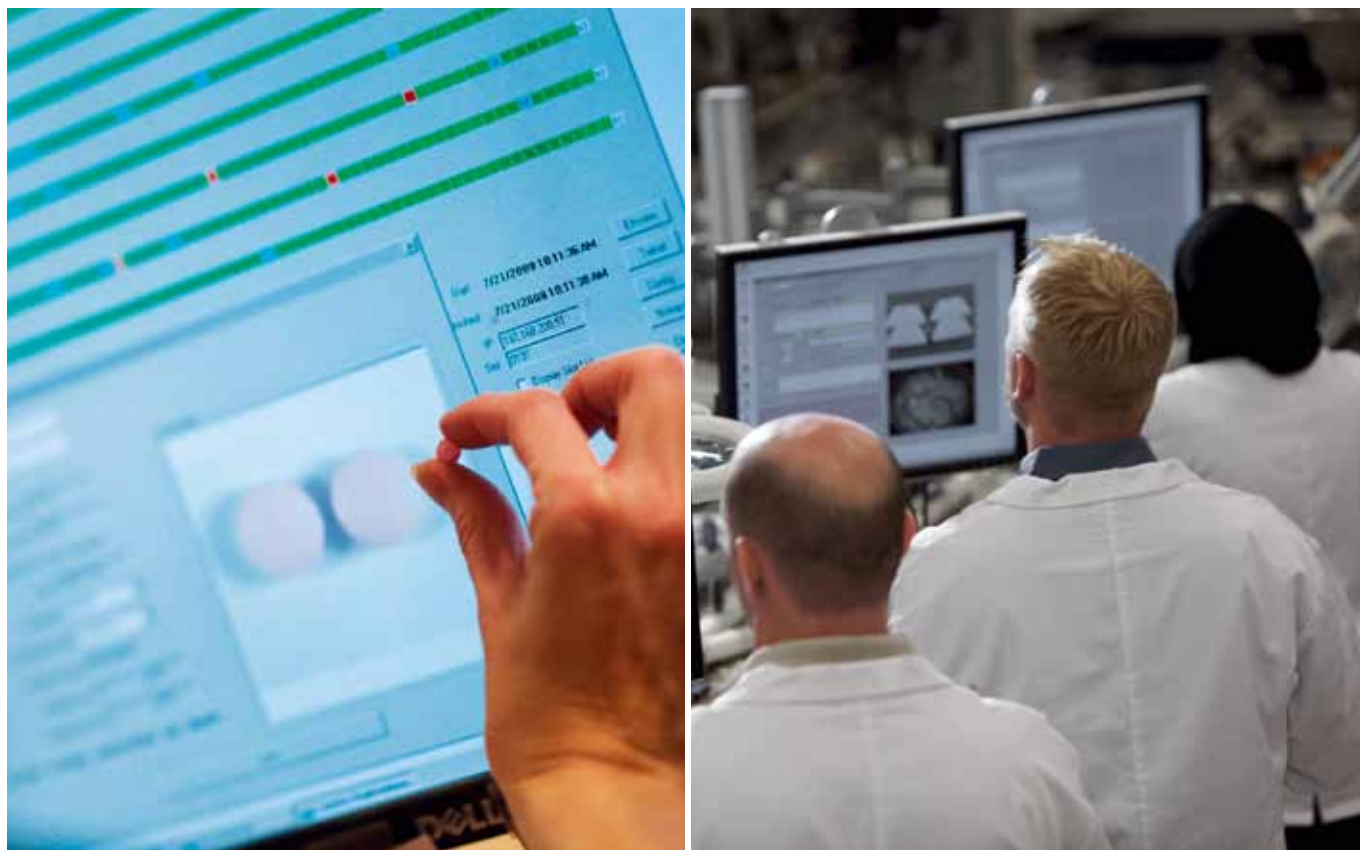
Damit kann die Effizienz der Anlage vom Auftragseingang bis zur Warenauslieferung erheblich gesteigert werden. Die für die laut Rezept bereitzustellenden Medikamente notwendigen Fläschchen werden mit Etiketten versehen, welche die kundenspezifischen Rezeptdaten anzeigen. Jedes Fläschchen wird mit einem Puck verheiratet, wobei die Puck-Verfolgung im Transport auf RFID basiert und die Fläschchen mit dem Etikett via Barcode eine weitere Rückverfolgbarkeit gewährleisten.

KNAPP antwortet mit einer hoch-innovativen „Automated Pharmacy“ Lösung auf das trotz andauernder Wirtschaftskrise wachsende Mail Order bzw. Central Fill Segment – ein Nischenmarkt in der US Pharmaindustrie.

Für die Befüllung werden die Fläschchen zum jeweiligen Tabletten-Auswerfer befördert. Hier wird ein speziell von KNAPP entwickelter Tablettenzähl-Automat (Automatic Tablett Dispenser aus der ATD Serie) eingesetzt. Die EFS (Electrostatic Field Sensor) Technologie sorgt für eine präzise und schnelle Zählung, wobei die Erkennung von Fremdobjekten sowie doppelten und beschädigten Tabletten garantiert ist. Das Nachfüllen der Zählvorrichtung wird mittels großvolumiger Kanister durchgeführt, eingeleitet durch speziell entwickelte Prozesse, die sicherstellen, dass die richtigen Medikamente nachgefüllt werden. An der Kontrollstation vergleicht der Pharmazeut die patientenspezifischen Daten des Medikamentes mit dem Inhalt des

Fläschchens, welcher mittels Kamera auf einen Bildschirm projiziert wird. Schließlich werden die einzelnen Auftragsbestandteile systemgesteuert zusammengefügt, verpackt und versendet. Ein „Rate Shopping“ Softwaremodul garantiert dabei die günstigste Versandoption.

KNAPP's neu entwickelter Tablettenzähl-Automat, die Erfahrung im Low/Medium/High Volume Segment und maßgeschneidertes Service führen zur maximalen Prozessoptimierung Ihrer Mail Order bzw. Central Fill Einrichtung.



The KiSoft Automated Pharmacy Solution for the US-market

KNAPP responds with the highly innovative Automated Pharmacy Solution for the Mail Order/Central Fill segment – a niche market within the US health care industry, which is still growing in spite of the ongoing economic downturn.

KNAPP – a solution provider – serves this market with a unique automated pharmacy solution. Customers like Kaiser Permanente, RX Solution and VA-CMOP have been able to utilize and demonstrate the high efficiency and accuracy of our solutions. Up to 60,000 scripts are fulfilled within one shift – a volume that cannot be exceeded by our competitors. In addition, a tablet/capsule counting accuracy of 99.99% is guaranteed.

KNAPP increases the efficiency of Mail Order/Central Fill facilities from the order entry to the point of shipping. The vials are labeled with the customer specific information. Each vial is then unified with a puck whereas the puck tracing during

transport is achieved by means of RFID technology.

For the medication filling, the vials are conveyed to the tablet/capsule counting dispensers. The KNAPP developed automated counting technology (ATD series) is utilized for counting and dispensing of tablets/capsules into vials. The EFS (Electrostatic Field Sensor) technology provides reliable, accurate and fast counting including the distinctive feature of recognition of foreign objects, doubles and broken pills. The replenishment of the ATD Counters is performed by use of large volume canisters guided by specifically developed processes eliminating any possibility for random errors and mistakes. Before the vials are

capped, a highly ergonomically designed Pharmacy Check Station equipped with cameras providing images of the vial content (medication) displayed on a screen along with the patient information, is utilized for a final Pharmacist check. Finally, all the components of the orders are packed and shipped whereas lowest cost-routing is selected by using a rate shopping software module.

KNAPP's latest developed counter, its experience in the low/medium/high volume segment and the unique services provided lead to maximum process optimization of your Mail Order/Central Fill facility.



From left to right
Back row: Werner Weingraber, Martin Fauster, Alexander Pernitsch, Roland Wallner | Middle row: Christian Wagner, Christopher Reiss, Franz Schützenhofer
First row: Sonja Strömpfl, Jasmin Wundara, Heribert Moik

Verstärkung für die KNAPP Software Kompetenzen

Schon seit einigen Jahren ist der überwiegende Anteil unserer Wertschöpfung dem Softwarebereich zuzuordnen und rund ein Drittel der gesamten Belegschaft ist mittlerweile in diesem Sektor beschäftigt.

Dies macht KNAPP zu einem der größten Software-Hersteller in der Steiermark. Die KNAPP Gruppe setzt gerade in der derzeitigen volatilen Stimmung am Markt auf die Stärkung ihrer Software-Kompetenzen, um für Kunden immer neue Features bereitzustellen. Ein weiterer Beweggrund für die Personalaufstockung ist natürlich die steigende Nachfrage für Upgrades bestehender Anlagen, die im laufenden Betrieb schnell und kompetent umgesetzt werden müssen.

Bis zum Ende des Geschäftsjahres im März 2010 ist eine weitere Aufstockung um zehn Mitarbeiter geplant. Für die Neuzugänge wird ein intensives Schulungsprogramm geboten, damit ihre Unterstützung von der Softwareplanung über die Entwicklung bis zur Inbetriebsetzung bald spürbar ist.

KNAPP software competence broadened

For several years the software division has created the predominant portion of our value added, and to date about one third of the entire staff is employed in this sector.

Therefore, KNAPP is now one of the largest software manufacturers in Styria. The KNAPP Group has decided that in times like these with a very volatile market, it would focus on software competencies in order to provide its customers with more new features. Of course the increasing demand for upgrades to existing installations and systems, realized quickly and efficiently during on-going operation, is another strong motivation to strengthen the team.

Plans are that by the end of the business year in March 2010, an additional ten employees will be brought on board. The newcomers will undergo an extensive training programme to ensure their skills soon reflect on departments from Software Engineering over Development to Installation.



Après-Ski & Hüttenzauber

Das steirische Skigebiet bietet mit dem beinahe 3000 m hohen Dachstein, 800 Zweitausender, 3500 Almen, sieben Naturparks und einem Nationalpark ein breites Spektrum an Sportmöglichkeiten. 860 gepflegte Pistenkilometer gibt es allein rund um die Weltmeisterschaftsorte Schladming und Haus im Ennstal. Der Weltcup-Nachtslalom der Herren bildet alljährlich den Veranstaltungshöhepunkt.

Daneben hat sich die Steiermark mit ihren 18 Loipengütesiegel-orten auch zum Nordic-Experten in Österreich entwickelt. Perfekt präparierte klassische Spuren wie Skating-Strecken, die entsprechende Infrastruktur und Schneesicherheit sind die Voraussetzungen, sich mit dem steirischen Loipengütesiegel zu schmücken. Abseits der Skipisten laden die Wirte der zahlreichen gemütlichen Skihütten und Schirmbars zu einem Einkehrschwung ein. Mit herzlicher Gastlichkeit verzaubern die steirischen Hütten, aber auch wer Highlife beim Après-Ski sucht, wird schnell fündig.

Die Skihüttenwirte bieten kulinarische Ideenvielfalt und steirische Leckerbissen vom „Krapfen mit Steirerkas“ bis hin zum „Salat mit steirischen Kürbiskernöl“. Aufwärmen kann man sich auf Sonnenterrassen mit teils herrlichem Panoramablick oder mit typischen Hüttengetränken dem Jagatee oder Zirbenschnaps.

Hüttenromantiker übernachten auch gerne in bewirtschafteten oder Selbstversorger-Hütten und genießen die romantische Atmosphäre bei knisterndem Kachelofen-Feuer. Pferdeschlittenfahrten sind beliebte Möglichkeiten, die Natur von einer anderen Seite kennenzulernen, und die regenerierende Stille der Natur lässt den Alltag schnell vergessen. Die steirischen Naturparks bieten eine Vielzahl an Winterwanderwegen mit tollen Aussichtspunkten auf die Winterlandschaft. Die Steiermark im Winter ist einfach schön.

Après Ski & Alpine Fun

The Styrian ski region with the almost 3,000 meter high Dachstein mountain, 800 mountains reaching 2,000 meters, 3,500 alpine meadows, seven natural parks, and one national park offers a wide spectrum of sporting possibilities. Near alpine skiing World Cup locations Schladming and Haus im Ennstal alone, there are 860 kilometres of well-kept ski slopes and the annual World Cup night slalom race for men to explore.

Aside from this, 18 high-quality groomed cross country ski trails are making Styria the Nordic skiing expert in Austria. Perfectly prepared parallel and skating trails along with the corresponding infrastructure and guarantee of snow, crown the cross-country ski trails with the Styrian mark of excellence for ski trails.

Alongside the ski slopes, the innkeepers of numerous cosy ski lodges and snow bars make a break from sport too tempting to resist. The Styrian alpine taverns with their warm hospitality are charming, but the Après ski highlife can also be quickly found.

A culinary variety of ideas and tasty Styrian treats, from Pastries with Styrian cheese to salads with Styrian pumpkin seed oil may be enjoyed in the alpine taverns. On sunny terraces, warming up is made even more delightful by enjoying the glorious panoramic view while drinking the typical „Jagatee“ (black tea with rum) or schnapps.

True romantics love to stay overnight in lodges or cottages and enjoy the romantic atmosphere of a crackling fire. Horse-drawn sleigh rides are a popular possibility get acquainted with nature and the refreshing stillness of nature help you to forget the hectic of everyday life. Styrian natural parks offer numerous winter hiking trails with terrific views of the winter landscape. Winter in Styria is simply beautiful.

SOLUTION PROVIDER

KNAPP AG

Günter-Knapp-Strasse 5-7

8075 Hart bei Graz | Austria

PHARMA solutions

COSMETICS solutions

AUDIO/VIDEO | OFFICE solutions

DEPARTMENT STORE solutions

FASHION solutions

BEVERAGE | RETAIL solutions

SPECIAL solutions