

Der Pharmagroßhändler Kwizda setzt auf Kommissioniertechnik von SSI Schäfer

## Reaktionsschnell und hochverfügbar

**Der Pharmagroßhändler Kwizda setzt bei den Logistik-Komponenten für das neue Pharmazentrum im oberösterreichischen Linz auf modernste Technik von SSI Schäfer. Zentrale Anlagenkomponente ist ein CFC-Automat für hochdynamische Kommissionierung.**

Schnelle Auftragszusammenstellung ist eine zentrale Funktion effizienter Lagerlogistik. Das gilt ins-

besondere für Unternehmen mit der Notwendigkeit hoher und höchster Distributionsleistungen. „In der Pharmabranche kann man sich längst nicht mehr über den Preis positionieren“, erklärt Alfred Panholzer, Direktor des neuen Pharmazentrums, das die Unternehmensgruppe Kwizda in Linz errichtet hat. „Für uns gelten effiziente logistische Abläufe, hohe Verfügbarkeit und kurze Reaktionszeiten als wettbewerbs-differenzierende Merkmale.“

Mit rund 450 Millionen Euro Umsatz pro Jahr, mit 360 Mit-

arbeitern und rund 20 Prozent Marktanteil im heimischen Markt ist die Kwizda-Unternehmensgruppe zweitgrößter Pharmagroßhändler in Österreich. Nachdem das Wiener Traditionsunternehmen 2002 die Mayrhofer Pharmazeutika in Linz übernommen hatte, nutzte man die Zusammenführung auch zur Bündelung und Neugestaltung von Lagerlogistik und Auftragsbearbeitung. Nach weniger als 18 Monaten vom ersten Spatenstich bis zur Inbetriebnahme erhielten die Logistik samt Mitarbeiter im

Sommer vergangenen Jahres mit dem Pharmazentrum ein neues, gemeinsames Dach.

Kwizda ist eines der größten und modernsten Pharma- und Logistikzentren Europas. Auf der Gesamtfläche von rund 13 000 m<sup>2</sup> – davon circa 6 000 m<sup>2</sup> Logistikfläche – sind neben dem Pharmagroßhandel auch der Kräuter-großhandel und die Galenik, zwei weitere Standbeine des Unternehmens, untergebracht. Den Zuschlag für die Ausstattung des vollklimatisierten Logistikzentrums erhielt nach einer Ausschreibung SSI Schäfer. Die Spezialisten für Intralogistik lieferten und installierten neben den Regalanlagen und Bühnenkonstruktionen unter anderem die gesamte Kommissionier- und Fördertechnik mit 20 Versandbahnen, Materialflussrechner und Steuerungssystem sowie die Ausstattung diverser Sonderstationen. Zentrale Anlagenkomponente ist ein modular konzipierter CFC-Kommissionierautomat. CFC steht dabei für Combi Flexi Control.

Bis zu 50 Paletten, entsprechend 100 000 Packungen, werden täglich im Kwizda Pharmazentrum Linz angeliefert. 40 000 unterschiedliche Artikel lagern permanent in dem neuen Pharmazentrum – weitere 10 000 Peripherieartikel stehen dort wechselweise zur Verfügung. Für die Einlagerung des Wareneingangs, die Kommissionierung und die Auftragsbearbeitung sind besondere Warenströme eingerichtet. Dazu werden die Packungen an sechs Wareneingangsstationen zunächst aus den Originalkartons in Systembehälter umgepackt. Mit Funkscannern erfolgt dabei die Erfassung von Chargennummer, Ablaufdatum, Produktbezeichnung und Menge sowie die Übernahme der Daten in das Lagerverwaltungssystem. Für den internen Transport, die Einlagerung der Produkte und die Aus-



**Zentrale Anlagenkomponente beim Pharma-Großhändler Kwizda ist ein CFC-Automat für die hochdynamische Kommissionierung**



## LAGERTECHNIK

lieferung kommen zwei Behältergrößen (11 und 21 cm Höhe) mit Identcode zum Einsatz. Über eine integrierte Kommissionierförderstrecke werden die bestückten Behälter an verschiedene Ausschleusungspunkte geführt. Dort erfolgt dann die Übergabe der Artikel in unterschiedliche Lagerbereiche des insgesamt 5250 m<sup>2</sup> großen Lagers. Bei einer Geschwindigkeit von bis zu 0,9 m/s erzielt das System dabei einen Durchsatz von bis zu 1 800 Behältern pro Stunde.

Zentrale Aufgabe des Pharmazentrums ist die schnelle Auftragsbearbeitung. „Alle Systeme und operativen Abläufe sind auf eine Durchlaufzeit von 15 Minuten ausgelegt“, erklärt Panholzer. „Wir haben unseren Kunden Lieferzusagen von maximal 45 Minuten zwischen Auftragsannahme und Zustellung der Ware gegeben.“

Und die werden gehalten. Im Kwizda-Callcenter nehmen 20 Mitarbeiter die Kundenaufträge entgegen und leiten die Daten an den Host des Pharmazentrums weiter. Die Lagersoftware berechnet das Gesamtvolumen der Bestellung und die Anzahl der dafür benötigten Transportbehälter. In der Auftragsvorbereitung werden dann durch Scannen der Behältercodes die Auftragsnummern mit den identifizierbaren Transportmitteln ‚verheiratet‘. Die Kommissionierung erfolgt nach zwei unterschiedlichen Prinzipien, die je nach Artikelbeschaffenheit höchstmögliche Genauigkeit und kürzestmögliche Durchlaufzeit bieten: manuelle Kommissionierung größerer und C-Artikel sowie vollautomatische Kommissionierung von schnell und mittelschnell gängigen Artikeln mit dem CFC-Automaten von SSI Schäfer.

Für die Anforderungen der automatischen Kommissionierung stellt der automatische CFC-Kommissionierer eine ebenso einfache wie intelligente Lösung dar. Vereinfacht beschrieben verläuft das Kommissionierprinzip des dynamischen Systems wie folgt: Die 15 Module sind auf einer Länge von 47 m mit einer Höhe von 2,72 m hintereinander aufgereiht. Sie enthalten pro Stück jeweils 108



**Mit dem neuen CFC-Automat konnte die Lieferqualität erhöht und die Personal- und Lagerkosten gesenkt werden**

Produktschächte mit drei unterschiedlichen Größen von 1,72, 1,20 und 0,80 m. Darin sind die Produkte eingelagert. Aufgrund der Schachtzahl ist das rechnerisch für insgesamt bis zu 1 620 verschiedene Artikel sortenrein möglich. Unter der Modulanlage läuft als zentrales Förderband ein Gurtförderer entlang. Durch kontinuierliches Scannen der Behältercodes erfolgt die Zuordnung der Artikel. Bei diesen Automaten werden die Artikel direkt auf das Sammelband auftragsbezogen in ein für den Auftrag berechnetes Fenster kommissioniert und an einem Befüllpunkt dem Auf-

tragsbehälter beigelegt. Die abgearbeiteten Aufträge werden dann direkt dem Versand oder, wenn weitere Artikelbeigaben erfolgen, der manuellen Kommissionierung zugeführt.

Zur manuellen Kommissionierung durchlaufen die identifizierten Behälter einen Kommissionierkreislauf. An zwölf Stationen werden dort gelagerte Artikel den Behältern händisch beigelegt. Die zwingende Überprüfung von Produkt, Behältercode und Lagerort erfolgt während des Bearbeitungsprozesses papierlos mit Funkscanner und Barcode-Identifizierung. Fehler können damit nahezu ausgeschlossen werden.



**Für den internen Transport und die Auslieferung kommen zwei Behältergrößen (11 und 21 cm Höhe) zum Einsatz**

Parallel zu diesen Prozessen erfolgt gegebenenfalls die Kommissionierung von Produkten aus dem Kräuter Großhandel, wo rund 2 000 Artikel eingelagert sind, die nach den Wünschen der Apotheker abgefüllt beziehungsweise gemischt und ausgeliefert werden. Gleiches gilt für Tinkturen, Extrakte, Sirupe und Wässer, die in Linz als spezieller Service für Apotheken kundenindividuell und in kleinen Mengen hergestellt werden.

Zwei redundante Förderstrecken führen die Behälter mit den kommissionierten Aufträgen schließlich in den Versandbereich. Dabei erfolgt vollautomatisch der Ausdruck und die Zugabe der erforderlichen Liefer- und Auftragsbelege. Vor der Deckelung werden die Behälter abschließend noch einmal stichprobenartig kontrolliert. Die Codes der fertig kommissionierten Behälter werden auf einer Förderstrecke von Scannern automatisch erfasst und mit den Auftragsdaten verknüpft. Dem entsprechend schleust die Fördertechnik die Behälter schließlich an einem von 20 nach Zielorten definierten Toren aus. Dort werden die Transportbehälter gemäß der elektronischen Tourenplanung automatisch zugeleitet. Nach nochmaliger Gegenkontrolle mittels Funkscannern werden die Transportbehälter von Hand in die Zustellfahrzeuge geladen.

Bis zu sechsmal täglich erfolgt auf diese Weise die Belieferung einzelner Apotheken. „Ein Service, den wir unseren Kunden nur durch unsere Software, die beleglose Kommissionierung und die Lösung von SSI Schäfer bieten können“, resümiert Panholzer. Durch die erhöhte Lieferqualität, geringere Personal- und Lagerkosten sowie neue Serviceleistungen haben die Logistik-Komponenten des neuen Pharmazentrums im oberösterreichischen Linz die Ziele und Erwartungen des Pharmaunternehmens voll erfüllt.

fm

### Weitere Informationen

[www.ssi-schaefer.de](http://www.ssi-schaefer.de)