



Ergonomische Kommissionierlösung verbessert Lieferqualität

Intelligente Planung und intuitives WMS machen komplexe Prozesse einfach

Die Viastore Systems GmbH aus Stuttgart hat bei der Bort GmbH, Weinstadt-Benzach, eine effiziente WMS-, Lager- und Kommissionierlösung realisiert. Die Intralogistik-Experten nahmen den Materialfluss des Medizintechnikherstellers gründlich unter die Lupe und installierten eine Anlage, die die komplexen Prozesse schnell und zuverlässig steuert sowie intuitiv bedienbar macht – vom Wareneingang über Kitting und Kommissionierung bis hin zum Versand.

Bort Medical ist eine Erfolgsgeschichte, die 1981 begann: Das Ehepaar Irmgard und Rudi Bort gründete in Schorndorf bei Stuttgart ein Handelsunternehmen für medizinische Produkte. Sie beschäftigten zunächst drei Halbtagskräfte in gemieteten Räumen. Doch schnell entschlossen sich die Firmengründer, neben dem Vertrieb von Fremdprodukten eine eigene Fertigung aufzuziehen. Ein Schritt in die richtige Richtung: Die Bort Medical GmbH wuchs kontinuierlich und erwarb sich einen guten Ruf als zuverlässiger Partner mit hohem Qualitätsanspruch.

Am Stammsitz in Weinstadt, nicht weit von Schorndorf, sind heute rd. 90 Mitarbeiter beschäftigt, davon 25 im Außendienst. An zwei weiteren Standorten in Deutschland fertigen 200 weitere Mitarbeiter ca. 90 Prozent der insgesamt 5000 Artikel, die Bort vertreibt. Das Familienunternehmen stellt hochwertige Medizinprodukte her, insbesondere Bandagen und Orthesen, die i. d. R. von Ärzten verordnet und von den

Krankenkassen erstattet werden. Der Hersteller liefert an Sanitätshäuser, den medizinischen Fachhandel, Kliniken und Apotheken.

Medizinische Produkte müssen sofort verfügbar sein. Die Logistik spielt deswegen schon immer eine besondere Rolle im Hause Bort. Den ersten Schritt in die Automatisierung intralogistischer Prozesse unternahm die Firma bereits vor 15 Jahren. Sie löste damit die Kommissionierung direkt aus dem Regal mit Auftragszetteln ab. Weil der Medizintechnik-Spezialist kontinuierlich wächst, stieß diese Anlage jedoch an ihre Grenzen. „Wir setzen alles daran, unsere Kunden sofort zu bedienen und alle Aufträge bis zum Abend abzuarbeiten“, schildert Geschäftsführer Wolfgang Bort. Das ging mit der alten Lösung in den beengten Verhältnissen nicht mehr.

01 Zehn Meter hohes Bulk-Lager mit rund 12 000 Regalfächern

Er fasste den Entschluss für das neue, 25 000 m² große Distributions-, Verwaltungs- und Entwicklungsgebäude in unmittelbarer Nachbarschaft.

Neue Anlage ermöglicht weiteres Wachstum

Für das Unternehmen bot sich damit die Möglichkeit, die Intralogistik von Grund auf neu zu planen. Die Ziele waren klar definiert: Die Anlage sollte in der ersten Ausbaustufe den doppelten, in der Endphase den dreifachen Umschlag ermöglichen. Schnelligkeit sollte mit hoher Zuverlässigkeit und geringer Fehlerquote einhergehen. Auch eine gute Betreuung durch den Systempartner war Bort wichtig. Denn mit dem Hersteller der alten Lösung gab es immer wieder Schwierigkeiten. „Technische Probleme wurden nur mühsam behoben. Lange Wege haben uns zudem viel Zeit und Ärger gekostet“, so Bort. Bei seiner Recherche nach geeigneten Projektpartnern stieß Peter Röbbig, Leiter Einkauf und Logistik bei Bort, schnell auf Viastore. „Es war uns sehr wichtig, alles aus einer Hand und damit einen Ansprechpartner für alle Fragen zu haben.“

Materialfluss klar strukturiert

Viastore realisierte das Distributionszentrum schlüsselfertig. Es besteht aus einem zehn Meter hohen Bulk-Lager mit rd. 12 000 Regalfächern für Behälter mit doppelt tiefer Lagerung und zwei Regalbediengeräten vom Typ Viaspeed, einem 6,4 m hohen Kommissionierlager mit etwa 11 000 Regalfächern und vier Regalbediengeräten viaspeed sowie umfangreicher Fördertechnik (Bild 01). Für die Kommissionierung stehen in acht Zonen 1 442 Greifkanäle mit „Pick by Light“-Anzeigen sowie ein ergonomischer Kommissionierarbeitsplatz zur Verfügung (Bild 02). Ein High-Speed-Loop sorgt für die schnelle Verbindung von Lager, Kommissionierung und Verpackung.

Für Viastore-Projektleiter Wolfgang König bestand die Herausforderung darin, „die hohe Komplexität der Prozesse für die Bort-Mitarbeiter so zu vereinfachen, dass sie an den verschiedenen Plätzen intuitiv arbeiten können.“ Schließlich umfasse das Gesamtsortiment von Bort einschließlich verschiedener Größen und Ausführungen rd. 5 000 Artikel. „Und die müssen alle möglichst schnell und in der richtigen Zusammenstellung zum Kunden.“

Viastore hat den Materialfluss bei Bort klar strukturiert und ein ergonomisches System mit einfach bedienbarer Software geschaffen. Seine Waren erhält der Medizintechnikhersteller von den verschiedenen Fertigungsstandorten in unterschiedlich großen Kartons. Nach der Qualitätskontrolle werden diese in schwarze Lagerbehälter mit Deckel umgepackt und in das Bulk-Lager transportiert (Bild 03). Hier befindet sich die Ware, die noch nicht verkaufsfertig – mit Anleitung in Einzelschachteln verpackt und etikettiert – aufbereitet ist.

WMS steuert auch das Kitting

Das Warehouse-Management-System viad@t ist an das ERP-System Navision angebunden, es überwacht und steuert die Bestände im Kommissionierlager – in Abhängigkeit der Nachfrage. Sinken diese für ein Produkt unter ein bestimmtes Level, stößt viad@t einen Kitting-Prozess an: Produkte, Anleitungen und Faltschachtel werden aus dem Bulk-Lager an einen der insgesamt zehn Artikelverpackungsplätze gebracht, wo die Mitarbeiter daraus versandfertige Produkte zusammenstellen. Diese legen sie zur Unterscheidung in blaue Be-





02 Kommissionierung in acht Zonen mit 1 422 Greifkanälen mit „Pick by Light“-Anzeige

hälter, die jetzt für die Kommissionierung bereitstehen (**Bild 04**).

Die Kommissionierung findet nach zwei Prinzipien statt: Die Greifkanäle im Kommissionierlager werden automatisch mit den Regalbediengeräten Viaspeed versorgt. Der Pick-Vorgang – hier sind es die A-Teile – ist für die Mitarbeiter selbsterklärend: viad@t berechnet die Auftragsgröße vor und stellt auf dieser Basis automatisch einen Behälter in der passenden Größe bereit, in den die Mitarbeiter die Ware legen. Beim Einfahren in die Kommissionierzonen werden die Behälter automatisch gescannt und damit der Auftrag gestartet. Die Leuchtanzeigen an den Greifkanälen zeigen übersichtlich, aus welchem Kanal wie viele Artikel zu entnehmen sind. Ist die Kommissionierung abgeschlossen, wird der Behälter einfach weggeschoben. Dieser gelangt dann entweder zur nächsten Kommissionierzone oder zur Verpackungs- und Versandstation.

Vor dem Kommissionierlager befindet sich ein Kommissionierplatz, an dem Mitarbeiter die B/C-Teile picken. Die Behälter, aus denen die Waren zu entnehmen sind, fahren hier automatisch vor und nach der Entnahme wieder weg, ohne dass der Mitarbeiter diesen Prozess auslösen muss. Ein viad@t-Dialog zeigt dem Kommissionierer am Bildschirm übersichtlich an, wie viele Artikel er aus welchem Behältersegment – bei kleineren Produkten sind die Behälter in mehrere Fächer unterteilt – entnehmen soll und in welchen Zielbehälter sie zu legen sind. Unterstützt wird dies durch Lichtanzeigen: Im Entnahmebehälter erscheint ein „Spot“ an der richtigen Stelle, über dem Zielbehälter leuchtet die Zahl der hineinzulegenden Artikel. Möchte ein Mitarbeiter die Artikel aus Versehen in den falschen Zielbehälter legen, wird ein optisches und akustisches Warnsignal ausgelöst. Zusätzlich wird direkt an den Zielplätzen das Gewicht kontrolliert. Weicht es vom Soll ab, erscheint eine Meldung.

Auf die Lieferqualität legt Bort höchsten Wert: „Reklamationen sind Gift für unser Geschäft“, so Geschäftsführer Bort. Deshalb sei der Kommissioniervorgang so angelegt, dass Fehler kaum entstehen können. Zudem habe Viastore an weiteren relevanten Stellen in der Fördertechnik hochgenaue Waagen mit Toleranzen von ± 5 g installiert. Weicht das Ist-Gewicht eines Behälters signifikant vom Soll ab, gehe der Ladungsträger in die Kontrolle. „Das gibt uns zusätzliche Sicherheit. Wir legen großen Wert darauf, dass Aufträge korrekt rausgehen“, betont Logistikleiter Röbbig.

Professionelle Zusammenarbeit

Die Viastore-Lösung bildet die Grundlage für weiteres Wachstum. „Die Kommissionierung soll künftig deutlich schneller und sicherer laufen“, so Bort, der mit seiner neuen Intralogistik-Lösung die Fehlerquote in den Promillebereich drücken wird. „Unser Ziel ist es, diese Quote noch so stark zu senken, dass unsere Endkontrolle entfallen kann“, schildert der Geschäftsführer seine Null-Fehler-Strategie.

Die Zusammenarbeit mit den Viastore-Mitarbeitern beschreibt Bort als hoch professionell. Und nach einer relativ knappen Einarbeitungszeit „haben wir uns mit der Anlage vertraut gemacht“, berichtet Röbbig. Mitarbeiter wickelten mit dem System bereits in der Anfangsphase zwischen 1 600 und 1 700 Aufträge pro Tag ab. Die Rekord-Pickleistung lag bislang bei 18 000 Positionen an einem Tag. Schon jetzt ist die Anlage zu 70 Prozent ausgelastet. Eine Erweiterung ist bereits vorgesehen.

Fotos: Viastore

www.viastore.com



03 Wareneingang und Qualitätskontrolle

04 viad@at steuert den Kitting-Prozess

