

KNAPP

making complexity simple

Partnerschaft



making complexity simple

KNAPP AG
Günter-Knapp-Straße 5-7
8075 Hart bei Graz | Austria
knapp.com

de 03 | 2022



Inhalt

in the spotlight: partnership

- 8** Mission Retrofit
Ein Shuttlesystem erfolgreich umrüsten
- 12** Ein Shuttle für alle Fälle
Effizienz seit 20 Jahren
- 16** Starker Partner für jeden Peak
Logistische Höchstleistung mit KiSoft

fresh approaches: solutions

- Getriebebau NORD **20**
Vom Entwicklungspartner zum Kunden
- Würth in allen Facetten **24**
Gemeinsam innovativ seit 20 Jahren

broadening perspectives: interview

- 28** Innovationspartner Herba
Maximilian von Künsberg Sarre über Erfolgsfaktoren einer guten Partnerschaft



**Begleiten Sie uns auf eine
Reise zu unseren Technologien
entlang Ihrer Value Chain.**



**Sehr geehrte Damen und Herren,
werte Businesspartner,**

Ihre logistische Anlage ist ein wesentliches und wahrscheinlich auch zentrales Werkzeug zur Erreichung Ihrer wirtschaftlichen Ziele und der Erfüllung der Geschäftsvereinbarungen mit Ihren Kunden. Das Verstehen der dahinterstehenden Geschäftsmodelle, der einzelnen dafür notwendigen Lagerprozesse und aller entscheidenden Einflussfaktoren darauf spielt eine wichtige Rolle für alle involvierten Parteien. Wir bei KNAPP sehen uns als Partner entlang Ihrer Wertschöpfungskette.

Hohe Anlagenverfügbarkeit, gesteigerte Durchsatzleistung, eine optimale Nutzung des Lagers sowie die beste Auslieferqualität ist nur dann gewährleistet, wenn Sie als Betreiber und wir als Hersteller der Anlage bestmöglich als Team zusammenarbeiten. Unser Kundenservice steht darum auch während des täglichen Betriebes, über die gesamte Lebenszeit ihrer Logistikanlage sowie bei Erweiterungs- und Erneuerungsprozessen als **Value Chain Tech Partner** an Ihrer Seite. Maßgeschneiderte Serviceprodukte und ein geschultes Service-Team, das sich auf dem letzten Stand der Technik befindet, begleiten Ihr Lagerpersonal in jeder Betriebssituation.

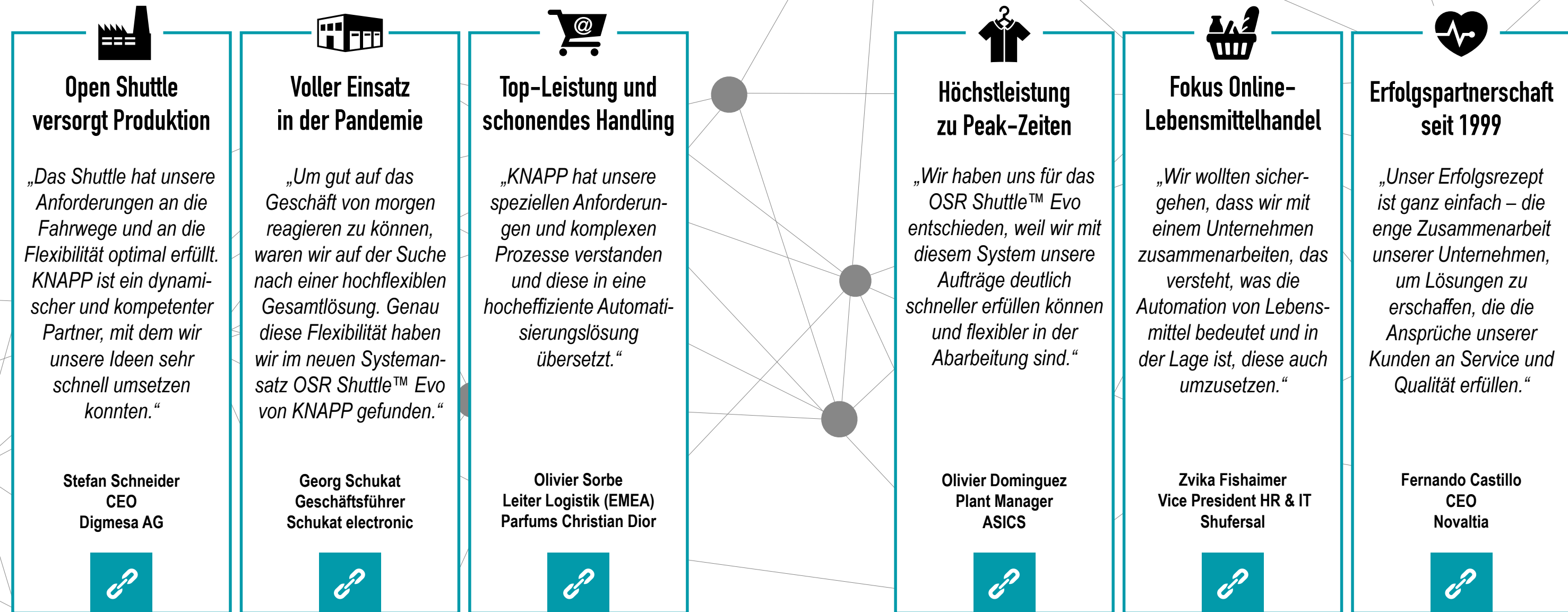
Unterstützt durch modernste digitale Werkzeuge, welche speziell für den logistisch-operativen Einsatz entwickelt wurden, kann jeder Zustand der Anlage gemeinsam mit Ihnen beobachtet, analysiert und bewertet werden. Notwendige technische und/oder logistische Korrekturmaßnahmen können dadurch zielgerichtet, zur passenden Zeit und ressourcenschonend durchgeführt werden. Ihre Expertise in Ihrem Geschäftsfeld, ergänzt durch die langjährige Erfahrung unseres Kundenservices mit dem Betrieb einer Logistikanlage, optimiert die Effizienz und Effektivität der Anlage und des gesamten Produktionsablaufes.

Gemeinsam mit unserem gesamten Serviceteam wünsche ich Ihnen noch viele interessante Momente mit dieser Ausgabe der World of Solutions. Wir freuen uns, Sie über noch viele Jahre beim Betrieb Ihrer Anlage unterstützen zu dürfen.

Manfred Fuchs
Vice President International Customer Service
KNAPP AG

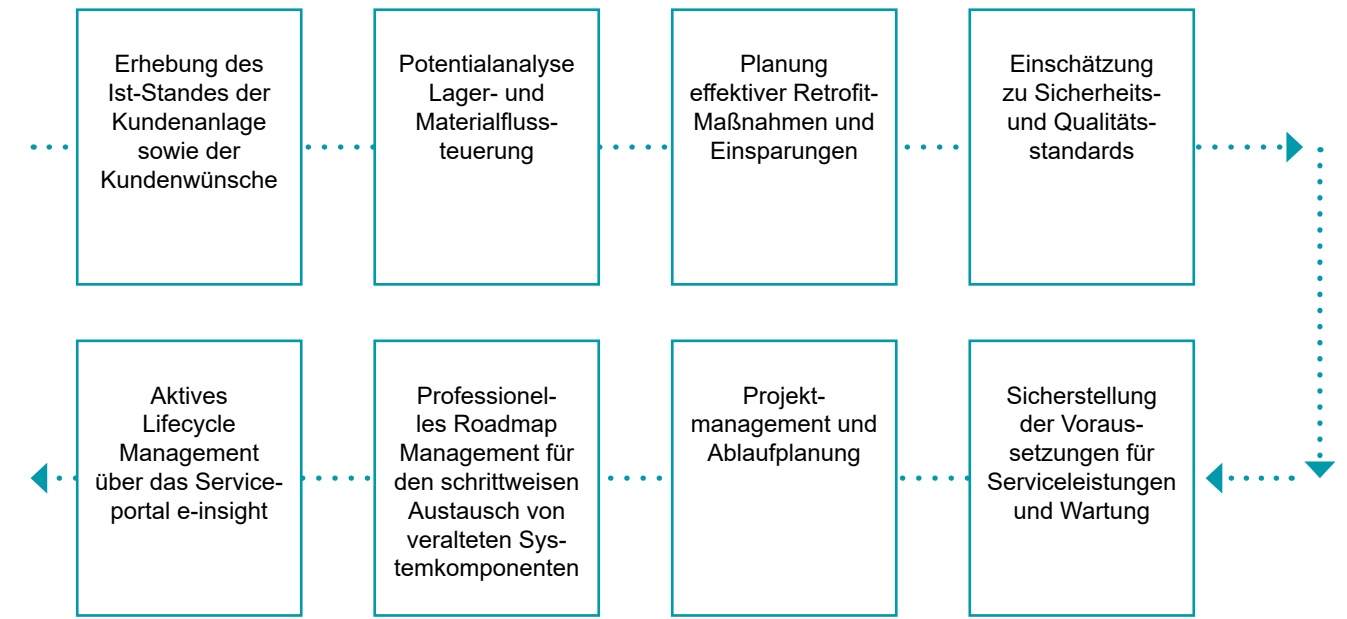
Branchen-Stimmen

Unsere vielfältigen Technologielösungen und unser Software-Portfolio beschere[n] uns die langjährige Treue und Loyalität unserer Partner aus aller Welt. Was zeichnet diese Partnerschaft aus und macht uns zum Value Chain Tech Partner? Das sagen unsere Kunden aus den unterschiedlichen Branchen.





So ermitteln wir Ihren konkreten Modernisierungsbedarf:



Mission Retrofit

Wie man ein Shuttlesystem im laufenden Betrieb erfolgreich umrüstet

Erneuern statt neu bauen liegt im Trend – in unserer Gesellschaft und auch bei automatisierten Systemen. Viele unserer Kunden entschließen sich für eine Modernisierung, Erweiterung oder Modifikation von bestehenden Anlagen, anstatt komplett neu zu bauen. Dies ist häufig wirtschaftlicher und auch nachhaltiger als ein Neubau. Als starker Partner unterstützen wir mit durchdachten Modernisierungslösungen und machen auch ältere Systeme wieder voll leistungsfähig, damit sie aktuellen und künftigen Anforderungen entsprechen. Im folgenden Beitrag widmen wir uns dem Thema Retrofit für unsere OSR Shuttle™-Lagersysteme.

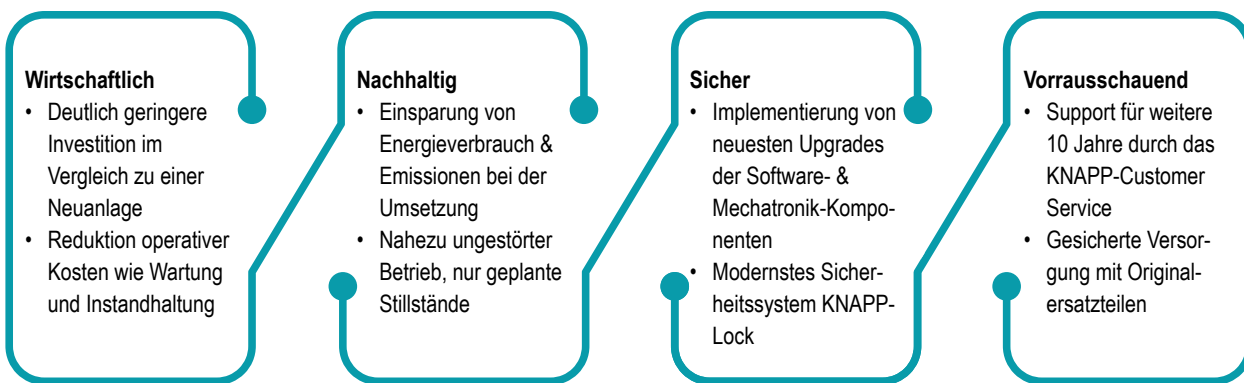
Shuttletechnologie: Aus alt mach neu und voll leistungsfähig

Anfang der 2000er haben wir mit der Shuttletechnologie eine Revolution am Logistikmarkt ausgelöst. Heute bilden Shuttlesysteme das Herzstück moderner Lagerprozesse. Die ersten Shuttles sind rund 20 Jahre alt. Man könnte nun meinen, sie haben ihren Zweck erfüllt und es wäre Zeit für etwas Neues. Könnte man – tun wir aber nicht. Als zuverlässiger Geschäftspartner ist es uns wichtig, unsere Systeme auch nach dem Ende des Produktlebenszyklus zu unterstützen und wir haben deswegen ein Retrofit-Programm für Shuttlesysteme ins Leben gerufen. „Bei einem Retrofit planen wir zukunftsorientiert und bringen Shuttletechnologien wieder auf den neuesten Stand. Der Austausch von veralteten

Komponenten und das Hinzufügen von innovativer Anlagentechnik bewirkt eine Verlängerung der Lebensdauer, eine höhere Effizienz und eine Steigerung der Verfügbarkeit im Lager“, erklärt Manfred Fuchs, Vice President Customer Service. Damit bleiben unsere Kunden den Anforderungen ihrer Branche gewachsen und profitieren von höherer Betriebssicherheit und uneingeschränkter Ersatzteilversorgung.

Für Kunden, die ihr Logistikzentrum modernisieren und erweitern wollen, ohne an den Gegebenheiten in ihrem Lager etwas tiefgreifend zu ändern, stellt sich folgende Frage: Arbeite ich mit meinem alten System weiter und riskiere eine Versorgungslücke von Ersatzteilen und Dienstleistungen oder investiere ich in ein Shuttle-Retrofit? Ein seriöses Retrofit setzt eine intensive Bestandsaufnahme beim Kunden voraus.

Merkmale von Retrofits



Wie läuft ein Shuttle-Retrofit ab?

Ein Shuttle-Retrofit ist mehr als eine bloße Modernisierung durch Hardware- und Software-Upgrades und den Austausch von veralteten Bauteilen. Wir stellen gemeinsam mit unseren Kunden Prozesse und Komponenten auf den Prüfstand und erarbeiten eine neue Lösung, die zu den aktuellen Anforderungen passt. Unser Retrofit-Team analysiert Veränderungen im Business Case und entwirft danach maßgeschneiderte Optimierungen.

Oft ist es gar nicht notwendig die Infrastruktur komplett zu erneuern, um die eigenen Ziele zu erreichen. Wir bei KNAPP nutzen dabei bestehende Ressourcen wie Fläche und Stahlbau. Die Einsparung von Energie und Emissionen beeinflusst die CO₂-Bilanz wiederum positiv und ermöglicht die Nachrüstung während des laufenden Betriebs. Somit ist der erforderliche Output der Anlage sogar während der Projektumsetzung sichergestellt.

Modernisierung, die Business Continuity sicherstellt

Damit die Um- und Ausbaurbeiten so wenig Auswirkungen wie möglich auf den laufenden Betrieb haben, gehen unsere Service-Techniker beim Retrofit-Prozess nach einem durchdachten Umbaukonzept vor: In der entsprechenden Anlage werden die Gassen nur sequenziell stillgelegt, alles andere bleibt aktiv. Die Einbindung von neuen Technologien und Features beschränkt sich auf jeweils 2 Service-Ebenen pro Gasse, während die restlichen Shuttle-Ebenen ungestört operieren können. Aus technischer Sicht ist es nicht notwendig, Ladehilfsmittel bei diesem Prozess aus- bzw. umzulagern. Durch den erweiterten Support von mindestens 10 Jahren können unsere Kunden zudem auf die Unterstützung seitens KNAPP setzen, sei es durch originale Ersatzteile oder durch neueste Software-Updates. *„Gemeinsam mit unseren Kunden beobachten wir sowohl die Marktentwicklungen als auch die Effizienz und Produktivität des bestehenden Systems. Wir erarbeiten eine sinnvolle Weiterentwicklung der Lösung, damit sie optimal an die aktuellen Bedürfnisse angepasst ist“*, erzählt Tino Menzel, Customer Care Manager bei KNAPP Systemintegration.

„Die Umsetzung der Retrofit-Projekte mit KNAPP ist sehr zufriedenstellend. Von der Projektierung über den Aufbau bis hin zur Inbetriebnahme verläuft immer alles reibungslos. Das Ergebnis der realisierten Maßnahmen übertrifft des Öfteren unsere Erwartungen.“

Dirk Bleck
Technischer Leiter Leergut
t-log trinklogistik GmbH



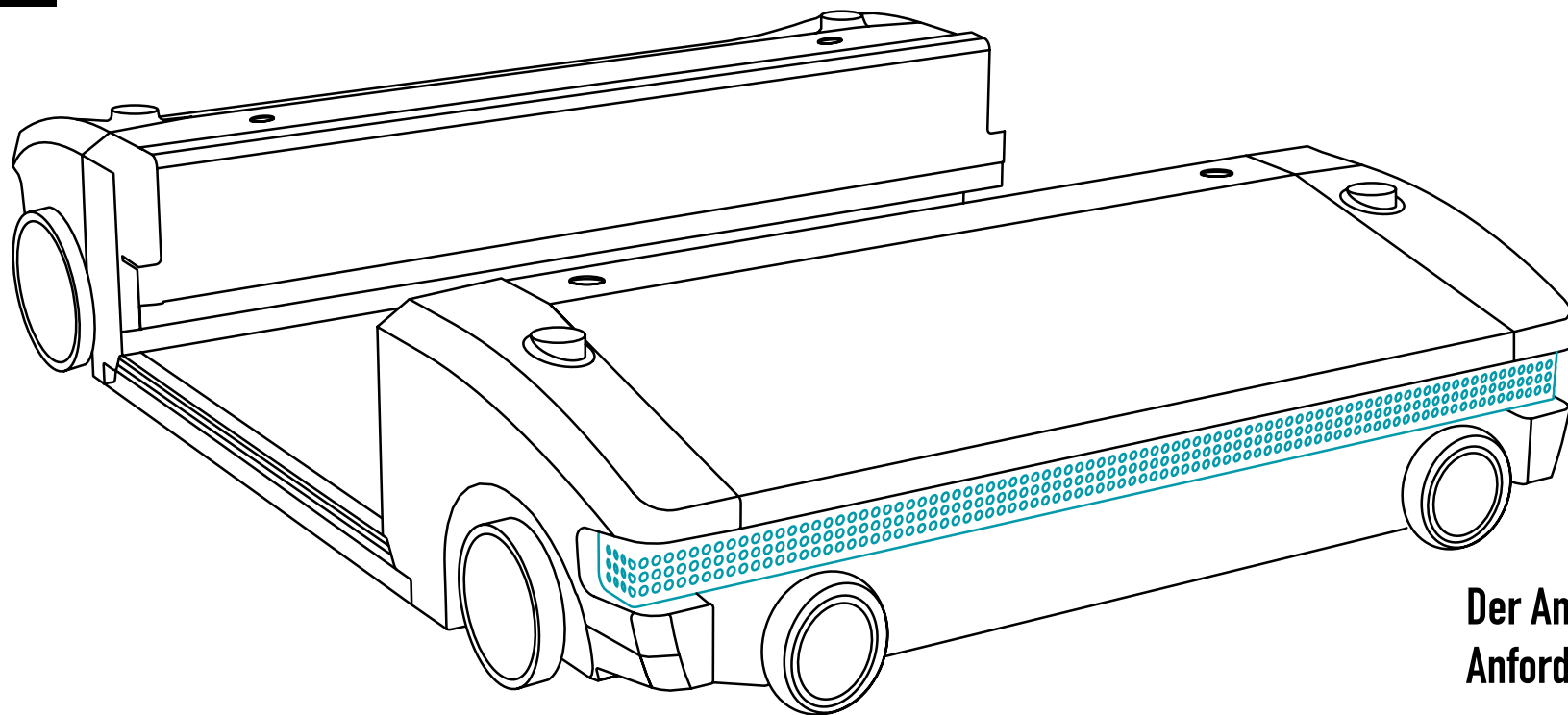
Gemeinsam in ein neues Zeitalter

Wenn ein Shuttlesystem ein Retrofit-Programm durchlaufen hat, ist es sogar möglich, es mithilfe unserer Software-Lösungen in einen neuen Level der Intralogistik zu heben. Basierend auf aktuellen und zukünftigen Geschäftsanforderungen bieten wir mit unseren *Digital Services* volle Transparenz über Kennzahlen, Effizienz in der Steuerung sowie Kontrolle und Optimierung der Prozesse. Das gesamte Anlagenmanagement profitiert von der sicheren, wirksamen und wirtschaftlichen Modernisierungs-Lösung.

Wir begleiten unsere Kunden als verlässlicher Service-Partner durch den gesamten Retrofit-Prozess und langfristig auf dem Weg zum Erfolg.

Vorteile von Technologie-Upgrades

- Nachhaltige Sicherung der Produktivität
- Gesteigerte Anlagenverfügbarkeit
- Erhöhung der Effizienz
- Senkung der Gesamtbetriebskosten
- Verkürzung der Wartungszeiten und -intervalle
- Optimierung der Sicherheit und Software
- Full Support für weitere 5 Jahre (Verlängerung der Garantie und Wartung)
- Minimale Stillstandzeiten während des Umbaus



Ein Shuttle für alle Fälle

Shuttletechnologie sorgt seit 20 Jahren für Effizienz

Es gibt Ideen, die verändern die Welt nachhaltig. Vor rund 20 Jahren ist so eine Idee bei uns im Haus entstanden: die Shuttletechnologie. Die Shuttles, kleine Lagerroboter, die ein Regal bedienen, machten die Bearbeitung von Aufträgen um ein Vielfaches schneller und flexibler als es mit den damals vorherrschenden Regalbediengeräten möglich war. Heute ist unsere Shuttletechnologie zum Maßstab für schnelles und effizientes Fulfillment geworden. Wir werfen einen Blick auf die Geschichte, Best-Practices und vor allem spannende neue Entwicklungen rund um die Technologie, die die Logistik und uns als Unternehmen stark geprägt hat.

Der Anfang: Neue Lösung für neue Anforderungen des Marktes

Anfang der 2000er waren Regalbediengeräte zur Lagerautomatisierung Stand-der-Technik. Die wachsende Anzahl an Medikamenten und erhöhte Nachfrage im Pharmagroßhandel brachten diese Systeme an ihre Grenzen und ein neuer Automatisierungsansatz war gefragt. Eine Aufgabe, der wir uns als Innovatoren und Zukunftsgestalter gerne angenommen haben. KNAPPCOO Franz Mathi war bei der Entwicklung des Shuttle-systems dabei und erinnert sich: „Um das Geschäftsmodell des Pharmagroßhandels optimal zu unterstützen, musste der neue Ansatz schneller, flexibler und ausfallsicherer sein als ein Regalbediengerät. Die Entkopplung von vertikalen und horizontalen Fahrbewegungen durch Lifte und Shuttles brachte die Lösung.“

Shuttletechnologie setzt neue Maßstäbe

Im Frühjahr 2003 ging das erste OSR Shuttle™ beim österreichischen Pharmaunternehmen Richter Pharma in Betrieb. Anfangs wurde die neue Systemlösung noch belächelt, doch bald zeigten sich die positiven Effekte der Shuttletechnologie: platzsparendes und sicheres Lagern der Waren, zeitoptimierte Auftragsbearbeitung, höchste Ausfallsicherheit. „Es war damals noch nicht absehbar, wie stark wir damit unsere Branche verändern würden“, erinnert sich Franz Mathi an die Anfänge. Die Shuttletechnologie setzte neue Maßstäbe und avancierte zum neuen Stand-der-Technik für Hochleistungsautomatisierung.

Konsequente Weiterentwicklung orientiert an Marktbedürfnissen

Heute sind unsere Shuttle-systeme auf allen bewohnten Kontinenten aktiv und sorgen in unterschiedlichen Anwendungen für effiziente Prozesse – von der Automotive-Industrie über Onlinehandel oder im Lebensmittelbereich. Weltweit sind über 450 Systeme mit 40.000 Shuttles in Betrieb. Das kleinste Shuttle-system besteht aus 1 Gasse und 10 Shuttles, das größte System aus 60 Gassen und über 2.000 Shuttles.

Im Laufe der Jahre haben wir unsere Shuttle-technologie konsequent weiterentwickelt und auf neue Anforderungen des Marktes angepasst. Einen Meilenstein markierte die Einführung des OSR Shuttle™ Evo, der neuen Generation von Shuttle-systemen, die noch mehr Leistung und Flexibilität ermöglichen. „Unsere Shuttle-technologie ist ein zentrales Werkzeug, wenn es darum geht, unser Versprechen, der beste Technologiepartner für unsere Kunden zu sein, zu erfüllen. Wir investieren laufend in die Weiterentwicklung unseres Shuttle-portfolio und bringen in diesem und im nächsten Jahr ein Reihe an Innovationen auf den Markt, um die Bedürfnisse unserer Kunden noch besser zu erfüllen und Fulfillment in neue Dimensionen zu heben“, verrät Franz Mathi.

Zu den neuesten Innovationen zählen unter anderem eine Tiefkühlanwendung, die einen Einsatz in einem Temperaturbereich von -28 Grad ermöglicht, ein neues Liftsystem für eine besonders hohe Bauweise sowie hochstandardisierte Systemausführungen mit stark verkürzten Realisierungszeiten.

Auch nach 20 Jahren noch fit

Bei allen Innovationen bleibt noch eine Frage zu klären: Was wurde eigentlich aus den Shuttles der ersten Generation? Viele Systeme sind heute noch in Betrieb, nach 20 Jahren allerdings am Ende ihres Lebenszyklus angekommen – oder doch nicht? „Partnerschaft bedeutet für uns, unsere Kunden langfristig zu unterstützen und nach der besten und nachhaltigsten Lösung für sie und ihre Systeme zu suchen. Deswegen haben wir ein großangelegtes Retrofit-Programm ins Leben gerufen, um Systeme der ersten Generation komplett zu erneuern und ihre Nutzungszeit um weitere 15 Jahre zu verlängern“, freut sich Franz Mathi.

Möchten Sie mehr über unser Retrofit-Programm für Shuttlesysteme erfahren? Melden Sie sich bei Ihrem persönlichen Service-Ansprechpartner oder unter sales@knapp.com

„Wir haben in den letzten Jahren unzählige Technologien für den Lebensmittelhandel gesehen. Sie alle können dem OSR Shuttle™ Evo nicht das Wasser reichen. Es gibt auf der ganzen Welt keine Technologie wie diese.“

Zvika Fishaimer
Vice President HR & IT
Shufersal

Rekordverdächtig

- +450 Shuttlesysteme weltweit
- +40.000 Shuttles weltweit
- 20 Jahre erprobte Technologie
- Höhe: +30 Meter Länge und Breite frei skalierbar
- Größtes Shuttlesystem: 60 Gassen, 2.000 Shuttles
- Kleinstes Shuttlesystem: 1 Gasse, 10 Shuttles
- Höchstgelegenes Shuttlesystem: > 3.000 Meter Seehöhe
- Tiefstgelegenes Shuttlesystem: 0 Meter am Meer
- Kältestes Shuttlesystem: -28 Grad

Gut zu wissen

- Gleichwertige Lagerung aller Waren und One-Touch Fulfillment
- Erdbebensicher; definiertes Brandschutz- und Sicherheitskonzept
- Lagern, puffern, sequenzieren, kommissionieren mit einem System
- Ideal auch für Micro Fulfillment
- Behälter, Kartons und Trays mit Ladegut bis 50 Kilo; Behälterfüllgrad ~80 Prozent, mehrfachtiefe Lagerung, Kartondirektlagerung
- Neu: Auch als hochstandardisiertes System mit Realisierungszeit unter 6 Monaten verfügbar



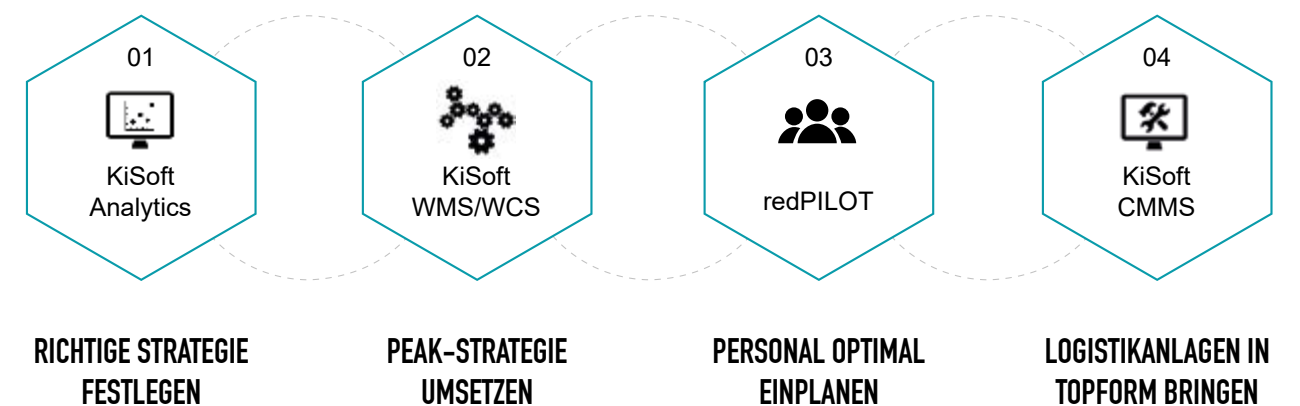
Erfahren Sie mehr über unsere Shuttle-Technologie

Starker Partner für jeden Peak

Mit unserer intelligenten Logistiksoftware KiSoft zu logistischer Höchstleistung

Wer kennt es nicht? Im Hochsommer schnell die Nachfrage nach Sonnencreme und Mineralwasser in die Höhe. Saisonale Kundenbedürfnisse machen sich in höheren Absatzmengen von bestimmten Waren bemerkbar – den sogenannten Peaks. Saisonale Spitzen lassen sich aufgrund ihrer jährlichen Stabilität gut planen. Was Supply Chain Manager und Lagerleiter aber häufig ins Schwitzen bringt, sind Tage wie der Black Friday oder der Cyber Monday. Sie zählen zur Königsklasse der Peaks, denn stark nachgefragte Waren und Absatzmengen sind für diese Tage schwierig zu bestimmen. Wie unsere intelligente Software KiSoft dabei hilft, sicher durch Black Friday & Co. zu navigieren, erfahren Sie in diesem Beitrag.

Dank der intelligenten KiSoft-Module in nur 4 Schritten bereit für jeden Peak



Enorme Herausforderung beim Balancieren der Auftragslast

Stellen Sie sich ein Lager vor, welches 365 Tage im Jahr rund um die Uhr im perfekten Optimum zwischen gebundenem Kapital in Form von Lagerbeständen, Ein- und Verkaufsstrategien und Einteilung der optimalen Lagerbereiche bewirtschaftet wird. Lagertechnologien für manuelle, teil- oder vollautomatisierte Lösungen sind perfekt aufeinander abgestimmt und die Prozesse laufen rund. Plötzlich tritt durch eine Änderung in der Unternehmensstrategie, der stetigen Dynamik im Handel oder durch gänzlich neue Einflussfaktoren folgende Situation ein: In einer gewöhnlichen Periode muss das Lager für kurze Zeit Höchstleistungen erbringen. Das bedeutet unter Umständen, dass signifikante Änderungen am bisherigen Optimum im Lager erforderlich werden.

Wie lässt sich die enorme Auftragslast während eines Peaks meistern?

KiSoft schafft Basis für Erfolg im Peak

Eine wichtige Kennzahl für den Erfolg im Peak ist die Durchlaufzeit eines Auftrags. Denn je schneller ein Auftrag das Lager verlässt, umso mehr Aufträge können bearbeitet werden. Also gilt es, vor dem Peak die notwendigen Vorkehrungen zu treffen, um möglichst geringe Durchlaufzeiten zu erzielen. Nur so kann die erhöhte Nachfrage problemlos im Lager abgearbeitet werden. Dank der intelligenten Logistiksoftware-Module von KiSoft funktioniert das im Handumdrehen:

1. Richtige Strategie mit KiSoft Analytics festlegen
2. Peak-Strategie mit KiSoft WMS/WCS umsetzen
3. Personal mit redPILOT optimal einplanen
4. Logistikanlage mit KiSoft CMMS in Topform bringen

„KiSoft Analytics ist wie ein Navi für Ihr Auto. Wenn Sie die Informationen eingeben, sagt es Ihnen, wohin Sie fahren müssen und was Sie unterwegs erleben könnten.“

Nathan Seaburn
Head of Fulfillment Operations
The Very Group



KiSoft-Module helfen, Verkaufsspitzen im Logistikbetrieb einfach zu meistern.

Die richtige Strategie mit KiSoft Analytics

Vorrausschauende wie auch rückblickende Datenanalysen sind ein relevanter Schlüssel, um wichtige Entscheidungen zu treffen und Logistikstrategien festzulegen. KiSoft Analytics ermöglicht es, Zahlen, Daten und Fakten von vergangenen Perioden auszuwerten und schafft so eine sichere Planungsbasis. So macht KiSoft Analytics sichtbar, was in einem Peak passiert ist und sonst verborgen geblieben wäre, zum Beispiel ein ungeplanter Nachschub im Kommissionierbereich oder der Ausfall einer mechanischen Komponente. Daraus lassen sich Rückschlüsse und Maßnahmen für den nächsten Peak ableiten.

Durch die gesammelten Daten kann KiSoft Analytics zudem eine präzise Forecast-Berechnung durchführen. Basierend auf den Ergebnissen können wichtige Entscheidungen getroffen werden: Wie soll die ABC-Klassifizierung der Ware aussehen, welche Maschine ist wann zu warten oder wie viele und welche Mitarbeiter werden in welcher Schicht gebraucht?

Lernen Sie unser gesamtes Software-Portfolio kennen



KiSoft WMS/WCS setzen Peak-Strategie um
Ist die Strategie festgelegt, wird diese durch KiSoft Warehouse Management (WMS) in Verbindung mit

KiSoft Warehouse Control (WCS) umgesetzt. Jeder notwendige Prozess innerhalb eines Lagers – vom Wareneingang über Qualitätskontrollintervalle bis zum Nachschub – wird anschließend mithilfe der Software über Konfigurationen feinjustiert. Ein ungeplanter Nachschub aus dem Übervorrat im Kommissionierbereich würde Zeit kosten und ist daher zu vermeiden. Das Ergebnis nach Abschluss dieser Feinjustierung: Alle Waren stehen dort, wo sie optimal kommissioniert werden können. Dabei darf der Materialfluss von Waren, die vom Peak unberührt bleiben, natürlich nicht negativ beeinflusst werden. Wir bauen also für bestimmte Zeit eine zusätzliche logistische Highspeed-Linie durch das Lager. KiSoft WMS und KiSoft WCS sorgen dabei für einen geregelten Verkehr und halten diesen aufrecht und stabil. „Mit KNAPP haben wir einen Anbieter gefunden, der gemeinsam mit uns die Software sowie die Prozesse dahingehend entwickelt hat, damit wir unseren Kunden den besten Service und eine optimale Qualität in allen Prozessschritten bieten können“, erzählt Tim Geißen, Leiter WMS-Management bei REWE.

Optimale Personalplanung mit redPILOT

Ein optimales *Staffing* ist genauso essenziell wie die Bestandssituation relevanter Waren und Warengruppen. Konkret bedeutet das für die Peak-Zeit: Die Software redPILOT unterstützt Lagermanager bei der optimalen

Einsatzplanung und stellt sicher, dass Mitarbeiter mit den passenden Qualifikationen in den richtigen Arbeitsbereichen zur Verfügung stehen. So werden die Erfahrungen und Fähigkeiten der Mitarbeiter optimal genutzt und Aufträge effizient bearbeitet. Aus KiSoft WMS und KiSoft WCS lässt sich auslesen, welche Prozesse an welchen Arbeitsstationen aktiv sind. Auf Basis dieser Daten werden die entsprechend benötigten Mitarbeiter ermittelt. Hier ein Beispiel: 3 Qualitätskontrollstationen sind am Morgen aktiv, also werden für die erste Schicht 3 Mitarbeiter mit der Fähigkeit zur Qualitätskontrolle benötigt. „redPILOT ermittelt auch den passenden Einstellungszeitpunkt für zusätzlich benötigtes Personal, um nicht zu früh – zusätzliche Kosten ohne entsprechenden Nutzen – aber auch nicht zu spät mit dem Mitarbeiteraufbau zu beginnen“, sagt Siegfried Zwing, Geschäftsführer bei redPILOT.

Navigate to operational excellence mit redPILOT



KiSoft CMMS bringt Logistikanlage in Topform

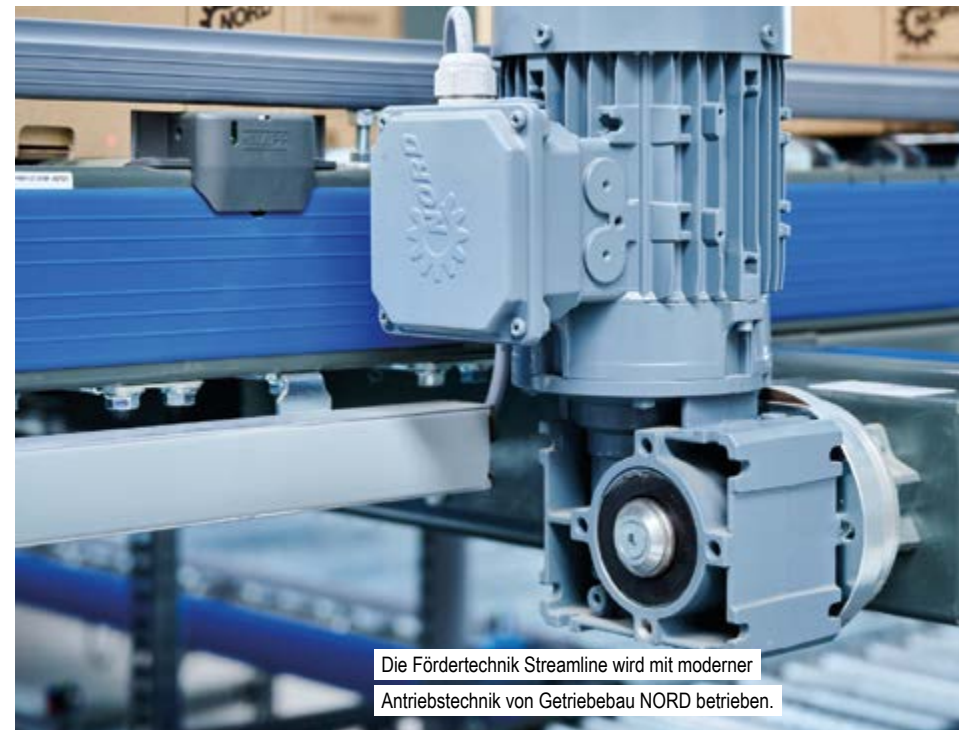
Wie bei jedem Auto müssen auch bei Logistikanlagen regelmäßige Wartungen durchgeführt werden. Mit KiSoft CMMS - kurz für *Computerized Maintenance Management System* - wird anhand von Datenauswertungen ermittelt, welches Equipment überprüft werden muss. Dabei werden Fragen wie diese beantwortet: Steht

eine Wartung an? Wie viele Betriebsstunden hat der Motor geleistet? Wann ist das Druckmodul das letzte Mal überprüft worden? KiSoft CMMS ist also wie ein elektronischer Wachhund, der mit intelligenten Daten bösen Überraschungen vorbeugt. Das ist auch unbedingt notwendig. Jede Maschine, selbst die kleinste Komponente wie ein Drucker, die während eines Peaks plötzlich streikt, kann zu Verzögerungen in unserer High-speed-Linie führen. KiSoft CMMS wirkt hier intelligent entgegen. „Durch die *Wartungsplanung lässt sich viel Zeit einsparen. Echtzeit-Daten und historische Daten werden vergleichbar. So werden Schwachstellen schneller erkannt*“, erzählt Michael Höbling, Product Manager bei KNAPP AG.

Fazit: Mit KiSoft kommen Sie zuverlässig durch jeden Peak

Transparente Daten in KiSoft Analytics lassen jene Strategie ableiten, die notwendig ist, um Peak-Perioden zu meistern. Erfahrungen aus der Vergangenheit werden dabei genauso einbezogen wie die Vorausschau auf das abzuwickelnde Leistungssumme. Diese errechneten Strategien werden im KiSoft WMS und KiSoft WCS in Form von Systemkonfigurationen und Systemparametrierungen umgesetzt. Zudem gilt es, mit redPILOT das Personal entsprechend einzuplanen. Stehen die richtigen Mitarbeiter bereit, werden mittels KiSoft CMMS noch sämtliche Maschinen auf Kontroll- oder Wartungsbedarf überprüft, um einen reibungslosen Ablauf zu gewährleisten.

Mit all den Möglichkeiten, die mit der Logistiksoftware KiSoft zur Verfügung stehen, können Sie perfekt vorbereitet der nächsten Peak-Zeit entgegenblicken und Höchstleistung aus dem Lager abrufen.



Die Fördertechnik Streamline wird mit moderner Antriebstechnik von Getriebebau NORD betrieben.

„Nach einer Analyse der benötigten Zugriffe, hat das Shuttlelager von KNAPP unseren Bedürfnissen am besten entsprochen. Die optimale Flächennutzung und die Skalierbarkeit der KNAPP-Lösung haben uns überzeugt.“

Jörg Niermann
Leiter Marketing
NORD DRIVESYSTEMS

Spezialist für Antriebstechnik

Getriebebau NORD entwickelt, produziert und vertreibt seit 1965 Antriebstechnik und ist international führender Komplettanbieter in dieser Branche. Neben Standardantrieben liefert das Unternehmen anwendungsspezifische Konzepte und Lösungen auch für besondere Anforderungen und bietet ein umfangreiches Sortiment für viele Branchen. Darunter fallen Antriebslösungen, Elektro- und Getriebemotoren und Frequenzumrichter. Rund 4.700 Mitarbeiter in 48 Tochtergesellschaften und zusätzliche Vertriebspartner tragen zum Erfolg des Familienunternehmens bei. Das Headquarter der NORD DRIVE-SYSTEMS Gruppe befindet sich in Bargteheide und beheimatet die Entwicklung, die weltweite Logistik und die Produktion. Am Standort in Bargteheide werden im Wesentlichen Komponenten an die weltweiten Tochtergesellschaften versendet und Produkte montiert, die aus den verschiedenen Produktionswerken eintreffen.

Die Herausforderung: Zentrale Versorgung aller Tochterunternehmen weltweit

Der Standort Bargteheide übernimmt als weltweiter Logistikhub die Materialversorgung der Tochterunternehmen im Ausland. Im Laufe der vergangenen Jahre wurden immer mehr Materialien von internen und

externen Lieferanten auf eine verbesserte Belieferung umgestellt. Die dadurch entstandenen Vorteile haben zu einer hohen Belastung der bestehenden Lagerlösungen geführt. Die vorhandenen Systeme waren stark auf die Palettenlagerung ausgerichtet. Das zunehmend höhere Kleinteilevolumen und der damit verbundene Mehrbedarf an Kommissionierzeilen sollte mit einem automatischen Kleinteilelager (AKL) abgedeckt werden. Eine Analyse zeigte, dass der Bedarf an Leistung zwischen der eines Regalbediengerätes und eines vollausgestatteten Shuttlelagers lag.

Anforderungen

- Abdeckung der benötigten Kommissionierleistung
- Optimale Flächennutzung
- Skalierbarkeit des Systems
- Arbeitsplatzergonomie und Effizienz in den Arbeitsschritten
- Abdeckung des Bedarfs an unterschiedlichen Lagerhöhen

Getriebebau NORD

Vom Entwicklungspartner zum Kunden

Mit dem Unternehmen Getriebebau NORD verbindet uns seit geraumer Zeit eine Entwicklungspartnerschaft für Technologie-Komponenten. Als es darum ging, einen neuen Logistikhub mit automatisierter Lagertechnik auszustatten, entschied sich Getriebebau NORD für eine Lösung von KNAPP. So wurde aus dem Entwicklungspartner auch ein Kunde. Das Besondere: Die Antriebstechnik für das automatische Kleinteilelager von Getriebebau NORD wurde mit hauseigener Technik ausgestattet.



Die Software KiSoft ist das Gehirn der Lösung und steuert alle Abläufe. Die Anlagensvisualisierung KiSoft SCADA am Leitstand gibt einen Überblick über den Zustand der gesamten Anlage.

Der neue Logistikhub

Das Shuttlelager übernimmt 3 grundlegende Prozesse bei Getriebebau NORD: Es versorgt die verschiedenen Montageprozesse und dezentrale Läger am Standort in Bargtheide mit Kleinteilen. Weiters übernimmt das AKL die weltweite Materialversorgung mithilfe von Packstationen. Den Mitarbeitern werden die benötigten Teile nun direkt über die Fördertechnik zum Verpacken bereitgestellt. Den Überblick behält dabei die Software KiSoft, die mit dem NORD SAP® WM verbunden ist.

Eine Partnerschaft mit Zukunft

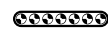
Partnerschaft und gegenseitiges Vertrauen machen gemeinsame Projekte erfolgreich. Als Antriebshersteller beliefert Getriebebau NORD auch KNAPP mit Antrieben für die hauseigene Streamline Fördertechnik. Die Zusammenarbeit hat in allen Schritten vom Start der Projektierung bis hin zur Montage sehr gut funktioniert. Auch KNAPP konnte die Anforderungen an die Leistung des AKL vollständig erfüllen und unterstützt durch das Customer Service auch nach der erfolgreichen Abnahme. „Aus Sicht der Logistik sehen wir in KNAPP einen flexiblen und weltweit aufgestellten Partner, mit dem wir uns vorstellen können, langfristig weitere weltweite Standorte logistisch auf ein anderes Level zu heben“, erläutert Jörg Niermann, Leiter Marketing bei NORD DRIVESYSTEMS.

Auf einen Blick



Platzsparend lagern

OSR Shuttle™ Evo für doppeltiefe Lagerung, 2 Lifte, 3 Gassen, 44 Ebenen und 44 Shuttles; ~ 72.000 Stellplätze für Behälter und Trays



Effizient transportieren

Streamline Fördertechnik als verbindendes Element zwischen Wareneingang, Shuttlelager, Kommissionierung und dem Warenausgang.



Überwachen, steuern, optimieren

KiSoft mit Web-Service Schnittstelle zum SAP® WM von NORD, Visualisierung mit KiSoft SCADA



Fehlerfrei kommissionieren und verpacken

8 Pick-it-Easy Flex Arbeitsplätze für die Bereiche Wareneingang und Kommissionierung; 8 Arbeitsplätze zum Kommissionieren und Verpacken von Versandaufträgen



„Durch die unterschiedlichen Lagerhöhen im OSR Shuttle™ Evo konnte die Flächennutzung am Standort klar verbessert werden. Die Versorgung mit Kleinteilen und ihre Verteilung am Standort wurde auf ein ganz anderes, neues Level gehoben.“

Jörg Niermann
Leiter Marketing
NORD DRIVESYSTEMS

Würth in allen Facetten

Gemeinsam innovativ seit fast 20 Jahren

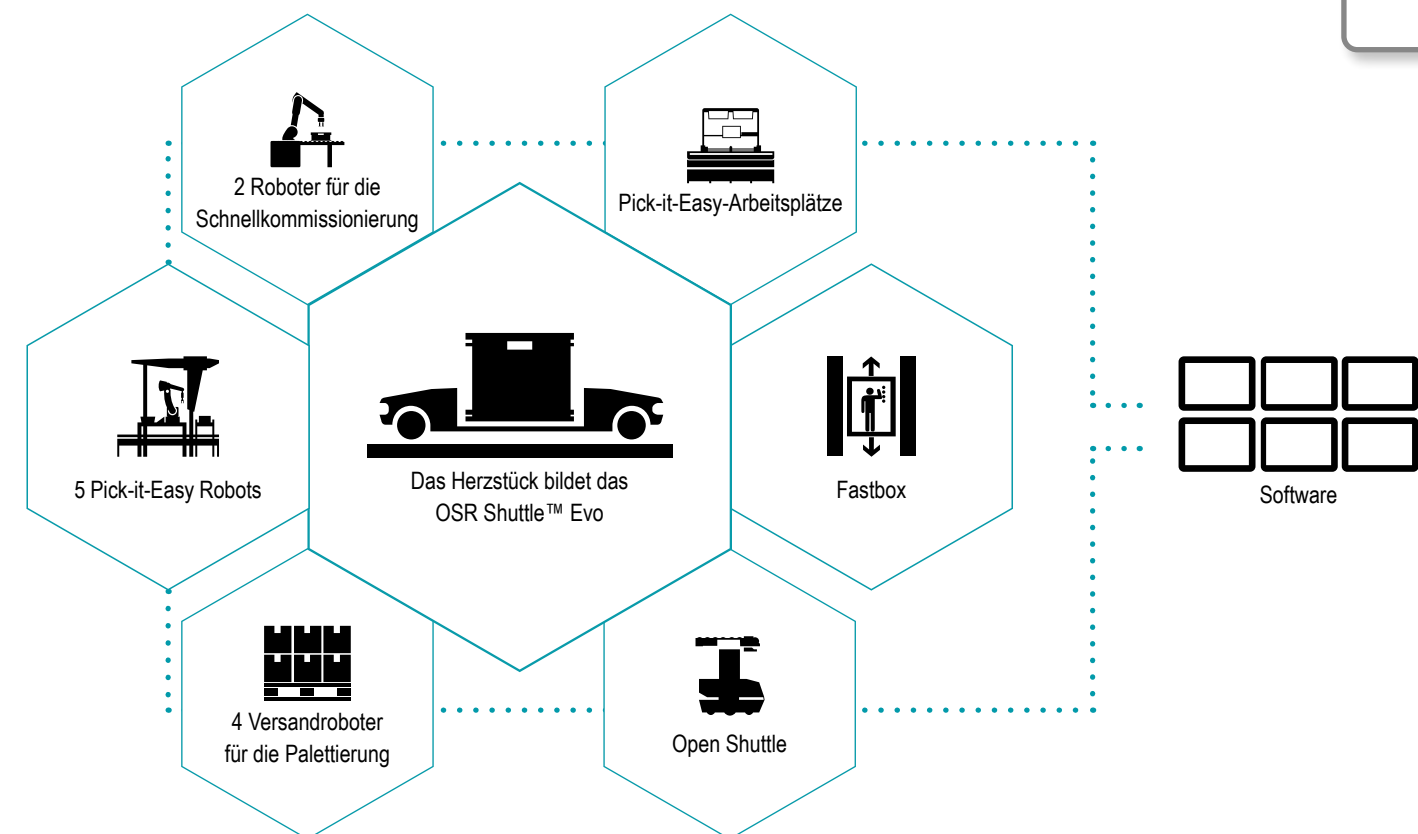
3 Kontinente. 9 Länder. 16 Logistikzentren. Schon seit 2004 begleiten wir die Würth-Gruppe auf der ganzen Welt bei der erfolgreichen Umsetzung ihrer Innovationsstrategie. Mit unseren modernen Technologien und intelligenten Softwarepaketen. Am Puls der Zeit. Über alle Vertriebskanäle hinweg. Von der Großkundenbelieferung über den Handwerksbetrieb bis hin zur modernen In-Store-Lösung direkt am Point-of-Sale.

Mit Würth verbindet uns bereits eine 18-jährige Partnerschaft, die von Offenheit, gegenseitigem Vertrauen und Wertschätzung geprägt ist. Unsere gemeinsamen Projekte reichen von Italien, Österreich und Portugal über Dänemark, Norwegen und Deutschland, bis nach Brasilien, Kanada und in die Vereinigten Staaten. Unser übereinstimmender Innovationsgedanke ist dabei die beste Grundlage,

um mit unserem Key Account flexible und moderne Lösungen zu entwickeln. Die Kombination aus Technologien und Software als zentrale Intelligenz sorgt dabei für einen optimierten Warenfluss. So setzen wir mit Würth entlang der gesamten Wertschöpfungskette immer wieder neue Standards für industrielle Anwendungen.



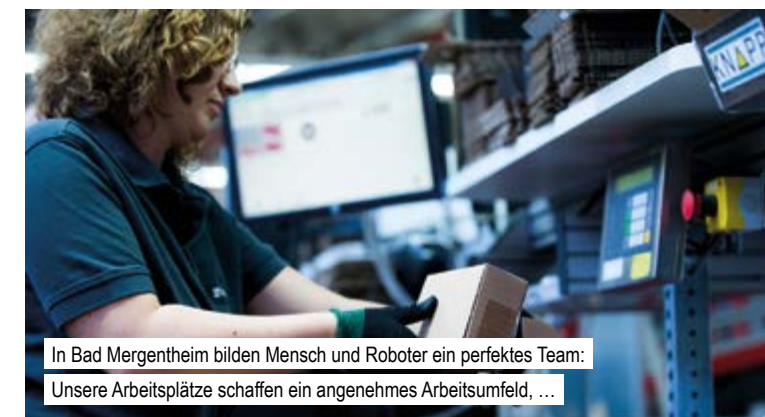
Unsere Lösung bei Würth Industrie Service in Bad Mergentheim



Würth Industrie Service modernisiert mit Robotik

Mit Würth Industrie Service in Bad Mergentheim (Deutschland), Gründungs- und größtes Einzelunternehmen der Würth-Gruppe, haben wir bereits zahlreiche Lösungen umgesetzt. Im Mittelpunkt der letzten Neuerungen standen die Steigerung von Qualität und Produktivität sowie eine *Production Friendly Delivery*.

5 Pick-it-Easy Robots, 2 Roboter für die Schnellkommissionierung und 6 Versandroboter für die Palettierung machen das europäische Zentrallager für Industriekunden zu einem der modernsten Logistikzentren von Würth. Das Herzstück bildet das OSR Shuttle™ Evo. Die Fastbox bildet als schneller Lager- und Pufferturm die optimale Ergänzung zu unserem Shuttlesystem. Von hier aus passiert auch die Sequenzierung der Aufträge für die angebotenen Arbeitsplätze. Im Versand befinden sich insgesamt 6 Palettierroboter. Die unterschiedlichsten Softwaremodule garantieren einen reibungslosen Ablauf innerhalb des Lagers. Von der Verteilung der Aufträge je nach Auslastung bis hin zur optimalen Packmusterberechnung. Aufgrund der Neuerungen bei Würth Industrie Service können rund ¼ aller Aufträge vollautomatisch palettiert werden.



In Bad Mergentheim bilden Mensch und Roboter ein perfektes Team:
Unsere Arbeitsplätze schaffen ein angenehmes Arbeitsumfeld, ...



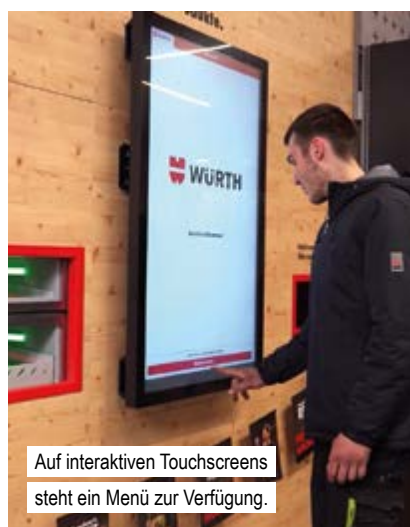
... die automatisierten Prozesse übernehmen Roboter.



In Bitburg kommen Schrauben und Verbindungselemente aus einem Selbstbedienungsterminal.

„Der Warenannahme-Prozess hat sich stark vereinfacht, die einzelnen Artikel lassen sich in einem Bruchteil der früheren Zeit einräumen.“

Pierre Maurer
Verkäufer
Bitburger Niederlassung



Auf interaktiven Touchscreens steht ein Menü zur Verfügung.



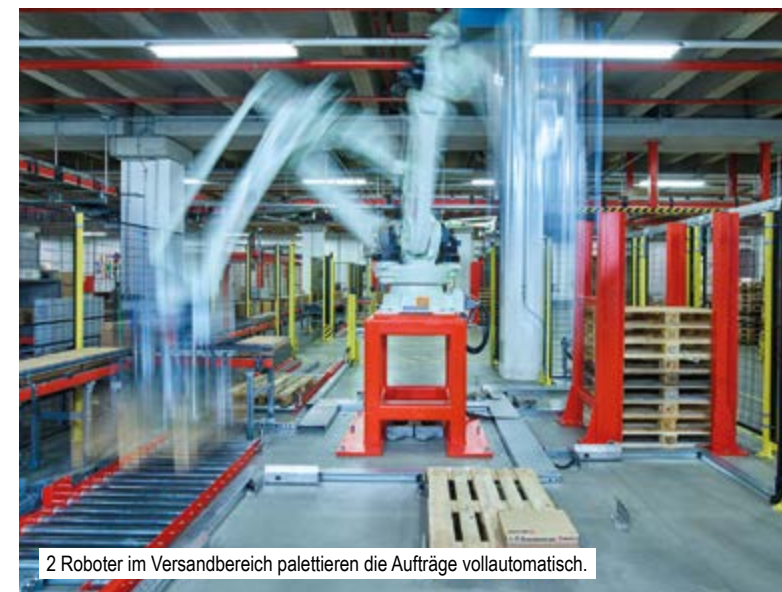
Dort wählen die Kunden die gewünschten Waren aus.



Ein weiterer Screen zeigt, wie die Bestellung im Hintergrund zusammengestellt wird.

In-Store-Lösung für Schrauben am Point-of-Sale

Eine weitere innovative Lösung, die vor Kurzem in Bitburg (Rheinland-Pfalz, Deutschland) implementiert wurde, ist mit RetailCX ein Selbstbedienungsterminal direkt im Store. Handwerker können mittels einfacher Suche die gewünschten Waren auf zwei digitalen Touchscreens wählen und erhalten sie im Anschluss über ein Ausgabefach. Beahlt wird an der Kasse. Der Kommissionierautomat bietet Platz für rund 14.500 Schachteln mit Schrauben und anderen Verbindungselementen. Er ist Warenlager und Ausgabestelle zugleich. Ein Roboterarm im Inneren übernimmt die Schachteln und platziert sie im Innenraum des Automaten an einer freien Position.



2 Roboter im Versandbereich palettieren die Aufträge vollautomatisch.

„Seit vielen Jahren ist KNAPP für uns der erste Ansprechpartner, wenn es um neue Logistiklösungen geht. Gemeinsam konnten wir eine zukunftsorientierte Lösung entwickeln.“

Stefan Gugerell
Mitglied der Geschäftsleitung und Prokurist Logistik und Innendienst
Würth Handelsges.m.b.H

Lösung für künftiges Wachstum bei Würth Österreich

Bei der letzten Modernisierung bei Würth Österreich (Böheimkirchen) standen auch nachhaltige Aspekte im Mittelpunkt. Sobald ein Kundenauftrag startet, produzieren vollautomatische Kartonaufrichter Versandkartons in zwei unterschiedlichen Größen. Für Würth-interne Kunden sind aufklappbare Mehrwegbehälter in Verwendung. In der Kommissionierung vereinen unser OSR Shuttle™ Evo und unsere ergonomischen Arbeitsplätze maximale Effizienz und Produktivität. Unsere Software schickt die Behälter und Kartons in der richtigen Reihenfolge in Richtung Kommissionierung und Versand. Im Versandkarton selbst kontrollieren innovative Bilderkennungstechnologien das Schlichtmuster. Vorhandene Freiräume werden mit einer 100 Prozent biologisch abbaubaren Folie befüllt. Vollautomatische Falt- und Deckelungsmaschinen reduzieren die Kartons mittels individueller Faltung in ihrer Höhe. So ist eine Reduzierung des Transportvolumens um 20 Prozent möglich, was einer Einsparung von rund 4 LKWs pro Tag entspricht. Im Anschluss übernehmen 2 vollautomatische Versandroboter die Palettierung der Kartons und Mehrwegbehälter. Diese platzieren sie möglichst platzsparend auf der Palette. Die Bestellungen werden seit der Modernisierung

effizienter und produktiver bearbeitet und innerhalb eines Tages direkt zum Kunden geliefert.

Größtmögliche Automatisierung und Flexibilität

Die bisher größte Modernisierung bei der Adolf Würth GmbH & Co. KG in Künzelsau-Gaisbach (Deutschland), Gründungs- und größte Einzelunternehmen der Würth-Gruppe, wurde 2011 realisiert. Ziel war es, ein wandelbares Gesamtsystem zu errichten. In allen Bereichen ist eine höchstmögliche Flexibilität zwischen automatisierten und manuellen Prozessen garantiert. Dreh- und Angelpunkt sind hier zwei OSR Shuttle™-Systeme, insgesamt 15 ergonomische Arbeitsplätze der Pick-it-Easy-Serie sowie 4 vollautomatische Roboterzellen, die den Versandprozess übernehmen.

„In diesem Projekt stand die Steigerung der Gesamtanlagenleistung im Vordergrund, das vor allem durch den Einsatz eines effizienten und innovativen Shuttlesystems möglich ist. Da KNAPP durch seine hohe Kompetenz im Shuttle-Bereich überzeugt, fiel auch die Entscheidung auf eine Zusammenarbeit mit KNAPP“, sagt Jörg Becker, Leitung Corporate Logistics Projects and Development bei Adolf Würth GmbH & Co. KG.

Unsere Lösung bei Würth Österreich in Böheimkirchen



Unsere Lösung bei Würth Deutschland in Künzelsau

Innovationspartner Herba Im Interview

Maximilian von Künsberg Sarre verantwortet als Vorstand und Miteigentümer der Herba Chemosan Apotheker-AG die Bereiche Finanz und Logistik. Wir haben ihn zu den Erfolgsfaktoren unserer Partnerschaft befragt.

Was macht die Herba erfolgreich?

Das Geschäftsmodell der Herba ist fokussiert auf den pharmazeutischen Großhandel. Wir liefern 3–5-mal am Tag Ware zum Apotheker, basierend auf einer Hochleistungslogistik. Weiters bieten wir auch verschiedene Marketing-Services an, das heißt wir wollen den Kunden unterstützen, damit er in seinem Geschäftsfeld erfolgreich ist. Das reicht von der Apothekensoftware bis hin zu verschiedenen Marketing Tools. Wir sind Full Service Provider und bieten alles an, was der Kunde braucht, um in seinem Geschäft erfolgreich zu sein.

Wie funktioniert die Zusammenarbeit mit KNAPP?

Die Werte der Herba sind Integrität, Verantwortung, operative Exzellenz und Respekt. Ich weiß, dass bei KNAPP Wertschätzung ein Kernwert ist. Hier sehe ich eine Überschneidung mit unserem Wert Respekt. Ich glaube, es ist ganz wichtig für die Zusammenarbeit der Teams, dass wir respektvoll und wertschätzend miteinander umgehen. Die Exzellenz einigt uns auch sehr stark, es muss der Anspruch eines Unternehmens sein, exzellent zu arbeiten, um dementsprechend den Kundennutzen zu stiften. So können wir gemeinsam innovativ und erfolgreich sein.

Wobei waren Sie gemeinsam innovativ?

Beim Itemizer. Wir haben KNAPP gesagt, dass wir in der Endkontrolle eine automatisierte Lösung suchen. KNAPP hat gemeint: „*Da haben wir etwas. Das ist momentan in der Testphase, aber sehr vielversprechend.*“ Und so haben wir uns zusammengetan und sind jetzt im Genuss, dass wir als erster den KNAPP Itemizer im Einsatz haben. Mit Innovationsfreude, Mut, aber auch Kundenorientierung ist der Prototyp entstanden. Er steht zum Testen in unserer Niederlassung in Wien und wird uns maßgeblich in der Endkontrolle entlasten. Die rechtlichen Rahmen-

„Hinsichtlich der Prozesse in unserem Lager vertraue ich auf die Kernkompetenz unseres Automatisierungspartners. Idealerweise hat mein Partner eine Lösung parat, bevor ich mir selbst im Vorfeld überlegen muss, wie wir ein Problem lösen könnten.“

Maximilian von Künsberg Sarre
Vorstandsmitglied
Herba Chemosan Apotheker-AG



bedingungen haben sich durch die EU-Fälschungsschutzrichtlinie maßgeblich verschärft. Mit dem Itemizer können wir nun die neuen Anforderungen automatisiert erfüllen. Das ist bahnbrechend! Der Itemizer ist auch deshalb mein Herzensprojekt, da er großartig die Kultur der beiden Unternehmen vereint.

Mensch und Maschine – wie geht das zusammen?

Was mir wichtig ist, dass die Technologisierung nicht den Menschen ausschließt. Es ändert sich das Anforderungsprofil an den Mitarbeiter. Mit der steigenden Digitalisierung

brauchen wir den Menschen, der die Maschine, die Technologie bedient, diese auch versteht und hier ganz andere Kompetenzen ausweisen muss als in der Vergangenheit. Und in der Zukunft sehe ich immer den Menschen in Zusammenarbeit mit der Technologie.

Was prägt Partnerschaft langfristig?

Unsere Partnerschaft ist geprägt von Innovation und operativer Exzellenz. Für mich sind jene Unternehmen erfolgreich, die in ihrem Digital Core, also im digital-technologischen Kern, sauber aufgestellt sind. Sie sind bereit für zukünftige Entwick-

lungen. Wenn du in der Technologie nicht sauber bist, wirst du meines Erachtens am Markt nicht reüssieren. Laufende Investitionen in Technologisierung ermöglichten uns ja zum Beispiel auch während der Pandemie sofort Verantwortung zu übernehmen. Deswegen sind wir stolz drauf, einerseits auf der Softwareseite, aber auch auf der Technologieseite mit KNAPP so gut aufgestellt zu sein, dass wir fit für die Zukunft sind.



Hier geht's zum Video



Gemeinsam wachsen

Kundenorientierung und das Streben nach Innovation verbindet KNAPP mit der Herba Chemosan Apotheker-AG. Die gemeinsame Geschichte begann in den 1960ern, als der Pharma-Großhändler Herba in Graz bei einem – in der Lagerautomatisierung gerade Fuß fassenden Unternehmen namens KNAPP – Förderbänder beauftragte. Nach und nach wurden auch weitere Herba-Standorte in Österreich und die Zentrale in Wien mit Paternoster und Fördertechnik ausgestattet.

Diese Partnerschaft besteht bis heute. Nach vielen erfolgreichen Einzelprojekten startete Herba 2014 mit KNAPP das erste umfassende Modernisierungsprojekt. 2019 erfolgte ein weiterer Schritt Richtung Zukunft. Alle österreichischen Herba-Standorte wurden im Zuge einer Neuorganisation der Distribution modernisiert und mit innovativer KNAPP-Technologie erweitert.

Highlights der Modernisierung

- Steigerung des Anteils der vollautomatischen Kommissionierung von 40 auf 80 Prozent
- Senkung des Anteils der manuellen Kommissionierung von 55 auf 17 Prozent
- Signifikante Erhöhung der Lagerkapazität
- Ein Wareneingang für das gesamte Sortiment

Kerntechnologien

- Central Belt System mit SDA-Auswerfern
- OSR Shuttle™ mit 25.000 Stellplätzen
- Arbeitsplätze Pick-it-Easy Health
- KNAPP-Store mit automatischer Ein- und Auslagerung für Retouren
- Itemizer für automatische Endkontrolle
- Softwarelösung SAP® EWM

Wir freuen uns über

10 Jahre

SAP® EWM-Kompetenz

in der KNAPP-Gruppe



IMPRESSUM:
Marketing KNAPP AG | Austria
marketing@knapp.com
knapp.com

Printausgabe: 3.400
Veröffentlichung: vierteljährlich
Druckerei: Druckhaus Scharmer GmbH
8330 Feldbach | Europastraße 42 | Austria

Uns bei KNAPP ist die Gleichberechtigung aller Menschen sehr wichtig. Gleichzeitig leben wir den Grundsatz **making complexity simple**: Daher wurde im Sinne der besseren Lesbarkeit unserer Informationen auf das Gendern verzichtet. Dies impliziert keinesfalls eine Benachteiligung und schließt immer gleichermaßen alle Geschlechter ein. Wir danken für Ihr Verständnis