

Lager- und Kommissioniersystem für den Direktvertrieb von frischen Gesundheitsartikeln

337

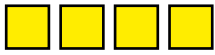


HEALTH CARE



Fallbeispiel





experience the difference



100 Jahre Sanct Bernhard – 100 Jahre Erfahrung mit allem, was der Gesundheit dient. Unter dieser Maxime betreibt das Kräuterhaus in Bad Ditzgenbach Entwicklung, Herstellung und Direktvertrieb von frischen Gesundheitsartikeln in höchster Qualität. Ein Sortiment von über 500 verschiedenen Naturheilmitteln, Kräutern und Kosmetikspezialitäten steht den Kunden zur Auswahl.

Die Aufgabe

Um der positiven Geschäftsentwicklung gerecht zu werden, wurde ein neues Logistikzentrum errichtet. Ein manuelles Palettenlager sowie ein automatisches Kartonlager zur Kommissionierung der Kundenaufträge sollten die Durchlaufzeiten der Aufträge verkürzen. Auch den Wareneingang sowie die Packerei galt es zu integrieren.



Die Lösung

Ein eigenes Call-Center nimmt die Bestellungen entgegen. Softwareunterstützt ist es direkt mit dem automatischen Klein-
teilelager (AKL) verbunden. Die Bestellungen können hierdurch noch am gleichen Tag bearbeitet und in der Regel bereits einen Tag später zugestellt werden.



Das 4-gassige Paletten-Nachschublager wird per Schmalgangstapler, welcher über ein Staplerleitsystem verfügt, ver- und entsorgt.

Im 2-gassigen AKL werden 3fachtiefe Kartons von *sprinter*[®] Regalbediengeräten ein- und ausgelagert. In 16 Bahnhöfen, mit 800 Durchlaufkanälen, werden die Kundenaufträge mittels Pick-by-Light-Technik zusammengestellt, an 12 Packplätzen gepackt und umgehend zur Verladerrampe transportiert.

Das überlagerte *selektron*[®] WMS System verwaltet die beiden Lager, steuert die Kommissionierung und realisiert den Materialfluss.

Kunde: Kräuterhaus Sanct Bernhard GmbH
D-73342 Bad Ditzgenbach / Deutschland

System: AKL mit 2 *sprinter*[®] RBGs, Palettenlager mit Staplerleitsystem, Kartonfördersystem, Pick-by-Light, *selektron*[®] WMS