

Sanacorp

Central belt technology
with KNAPP-Store

GEHE

implements first KNAPP-Store
in the McKesson Europe group

Drogaria Onofre

new Urban Fulfillment Center

Voigt

values KNAPP's SAP Recognized Expertise

#wearehealthcare

**world
of solutions**

no 02|2018



service solutions
**From data
to information**

making complexity simple

KNAPP's digital assistant provides the right information at precisely the right time, in the right quality on the desired end device. As data is converted into information, persons can work more efficiently. Exciting applications are arising out of the integration of redPilot and ivii, the newest companies in the KNAPP Group. The software by redPilot achieves cost transparency in the warehouse; ivii provides assistance based around image processing technology. KiSoft, KNAPP's logistics software, guarantees optimal system integration. The software manages all processes from goods-in to goods-out and integrates diverse technologies. The modules of the software make the digital assistant possible in the first place.

KNAPP AG
8075 Hart bei Graz | Austria
sales@knapp.com
knapp.com



contents

4 preface

8 #wearehealthcare

[project] 10 GEHE installiert ersten KNAPP-Store in der McKesson Europe-Gruppe – Um seine Kunden noch besser beliefern zu können, entschied sich GEHE für eine hochmoderne Zentralband-Kombination aus Schnelldrehaumat SDA und KNAPP-Store.

/// GEHE implements first KNAPP-Store in the McKesson Europe group – GEHE opted for a cutting-edge central belt combination of a fast-mover autopicker and a KNAPP-Store to supply their customers even more efficiently.

[project] 12 Drogeria Onofre eröffnet neues Urban Fulfillment Center mit modernster E-Commerce-Technologie – Mit der Eröffnung eines Distributionszentrums speziell für den E-Commerce kann das Unternehmen die Anzahl an Expresslieferungen in São Paulo deutlich erhöhen.

/// Drogeria Onofre to open new Urban Fulfillment Center that utilizes emerging technology to scale e-commerce business.

[project] 16 Customizing leicht gemacht

Um verschiedene Geschäftsmodelle in einem zentralen Lager abzuwickeln, realisierte der Pflegeartikel-Spezialist Mediq eine Shuttle-Lösung von KNAPP. Das Lager ist Anfang 2018 in Betrieb gegangen.

/// Customizing made easy – Mediq Netherlands wanted to consolidate several business models in a central warehouse and therefore selected a KNAPP shuttle solution, which went into operation early this year.

[case study] 18 Zentralband-Technologie mit KNAPP-Store – die perfekte Kombi für das Zero Defect-Lager von Sanacorp. In der Niederlassung Bad Segeberg setzt Sanacorp auf neue Technologien von KNAPP.

/// Central belt technology with KNAPP-Store. The perfect combination for Sanacorp's zero defect warehouse. Sanacorp relies on new KNAPP technology at its subsidiary in Bad Segeberg.

[solution] 22 Vision – Effizienz, Leistung und Qualität in allen Prozessen

Hohe Anforderungen an Qualität gehen in der Regel zu Lasten von Effizienz und Leistung: In diesem Spannungsfeld schafft die Vision-Produktpalette die Klammer zwischen den Anforderungen nach hoher Leistung bei hoher Qualität und maximaler Kosteneffizienz.

/// Vision – Efficiency, performance and quality in all processes – High demands for quality usually come at the expense of efficiency and performance. In this field of tension, the Vision product range reconciles the demands for high performance, high quality and maximum cost efficiency.

[solution] 28 Frischer Blick – KNAPP-Store für Kontaktlinsen

Der KNAPP-Store eröffnet neue Möglichkeiten für die Gestaltung von Lagerprozessen und ermöglicht das Handling einer breiten Artikelpalette auch abseits des klassischen Pharmasortiments: zum Beispiel für Kontaktlinsen.

/// Fresh look – KNAPP-Store for contact lenses The KNAPP-Store opens up new possibilities for shaping warehouse processes and allows a wide range of articles to be handled – even those that don't belong to the classical pharmaceutical spectrum such as contact lenses.

[interview] 32 Voigt schätzt SAP Recognized Expertise von KNAPP

Um die Weichen für die Zukunft zu stellen, hat die Voigt-Gruppe ein ehrgeiziges Projekt in Angriff genommen: SAP EWM mit KNAPP als Implementierungspartner. Lukas Röhl, Leitung Prozessmanagement und Projektleiter SAP EWM Voigt und Gerald Lassau, Geschäftsführer KNAPP IT Solutions, im Interview.

/// Voigt values KNAPP's SAP Recognized Expertise. The Voigt group is undertaking an ambitious project in an effort to set the right course for the future: SAP EWM, with KNAPP as their implementation partner. Lukas Röhl, Head of Process Management and Project Manager for SAP EWM at Voigt and Gerald Lassau, Managing Director of KNAPP IT Solutions, discuss in an interview.

[company] 38 Apostore und adcommander komplettieren die Healthcare Supply Chain bis zum Point-of-Sale

Mit Lösungen von Apostore und adcommander vervollständigt KNAPP die Pharma Supply Chain bis in die Verkaufsräume von Apotheken.

/// Apostore and adcommander to complete the healthcare supply chain all the way to the point of sale – The solutions by Apostore and adcommander complete KNAPP's pharma supply chain all the way to the counters of pharmacies.

“The issue of digitalization, using the Internet of Things and the big data approach are increasingly leaving their mark on our everyday life, fed by the data generated along the healthcare supply and value chain.

Horst Matzer
Director of Healthcare Solutions



Sehr geehrte Damen und Herren,
geschätzte Partner des Hauses KNAPP,

Nichts ist beständiger als der Wandel – trotzdem bleiben einige Prämissen bestehen, wie zum Beispiel das Bestreben, die in Ihrem Unternehmen vereinbarten Unternehmensziele zu erreichen.

Das Thema der Digitalisierung, die Nutzung des *Internet of Things* und der *Big Data Approach* prägen immer mehr unseren Alltag, wohl auch gespeist mit jenen Daten, die entlang der Healthcare Supply und Value Chain generiert werden: Daten, die durch Serialisierung, Chargenverfolgung, GMP sowie GDP entstehen oder durch statistische Meldungen aus mannigfaltigen Quellen generiert werden.

Gleichzeitig bieten uns diese Trends auch neue Möglichkeiten. Die Nutzung von Technologien, wie zum Beispiel neuronale Netzwerke, Zugänge zur Datenanalyse wie etwa Deep Learning Algorithmen sowie die Verfügbarkeit von Daten aus vielen unterstützenden Datenquellen, erlauben uns, innerhalb dieser, zur Verfügung stehenden bzw. von uns generierten Datenmuster zu erkennen und neue Blickwinkel auf Prozesse und Abläufe zu gewinnen.

Digital Services – jederzeit verfügbare, dem Benutzer-Bedürfnissen angepasste Informations-Widgets – unterstützen Sie, auch in einem Umfeld des beständigen Wandels die Prämissen Ihres Unternehmens gesichert zu erreichen.

Gleichzeitig ermöglicht uns die Anwendung der Datenanalytik auch, neue Technologien effizient und einzigartig in Produkte und Lösungen zu integrieren, wie etwa Sehen und intelligent Greifen in robotischen Anwendungen oder Assistenzsysteme, die Ihnen helfen, in komplexen Vorgängen einfach die richtigen Dinge zur richtigen Zeit zu tun – und zwar fehlerfrei.

Gerne diskutieren wir mit Ihnen mögliche Anwendungen der oben erwähnten Technologien in unseren Systemen und Produkten. Ebenso gerne – wie auch ein klein wenig stolz – können wir Ihnen auch bereits realisierte Anwendungen vorstellen und präsentieren.

Wir freuen uns, Sie bald bei uns in Hart bei Graz oder bei einem der nächsten Logistik-Events begrüßen zu dürfen.

Mit herzlichen Grüßen

*Ladies, gentlemen and
and valued KNAPP partners,*

There is nothing more constant than change. Nevertheless, there are a few basic premises such as striving to achieve the targets agreed upon in your company.

The issue of digitalization, using the Internet of Things and the big data approach are increasingly leaving their mark on our everyday life, fed by the data generated along the healthcare supply and value chain: Data, which emerges from serialization, lot tracking, GMP and GDP, or which is generated by static messages from multiple sources.

At the same time, these trends also provide us with new opportunities. The use of technologies such as neural networks, access to data analysis such as deep learning algorithms, as well as the availability of data from many supported data sources, allow us to recognize patterns in the data we are provided with or generate ourselves, and to open up new perspectives on processes and procedures.

Digital services – information widgets tailored to user needs that are available around the clock – support you in achieving your company's premises in an environment marked by constant change.

Simultaneously, applying data analytics also enables us to integrate new technologies efficiently in products and solutions in an unprecedented way, such as robotic applications that can see and grip intelligently and assistance systems that simply do the right things at the right time, even in complex processes, without any errors.

We'd be delighted to discuss possible applications of the technologies mentioned above in our systems and products. We'd also be more than happy – and just a little bit proud – to present you with the applications we have already developed.

We look forward to welcoming you soon to our headquarters in Hart bei Graz or at one of the upcoming logistics events.

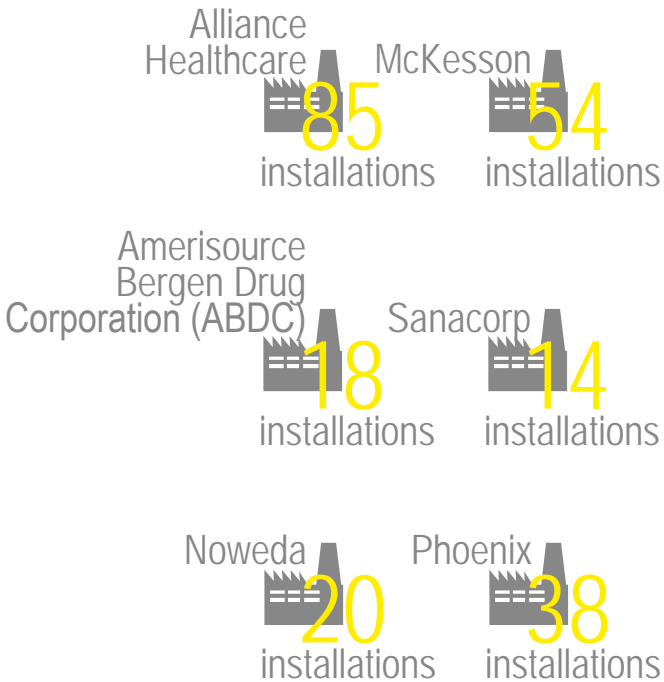
With best regards,

Dr. Matzer
Horst Matzer

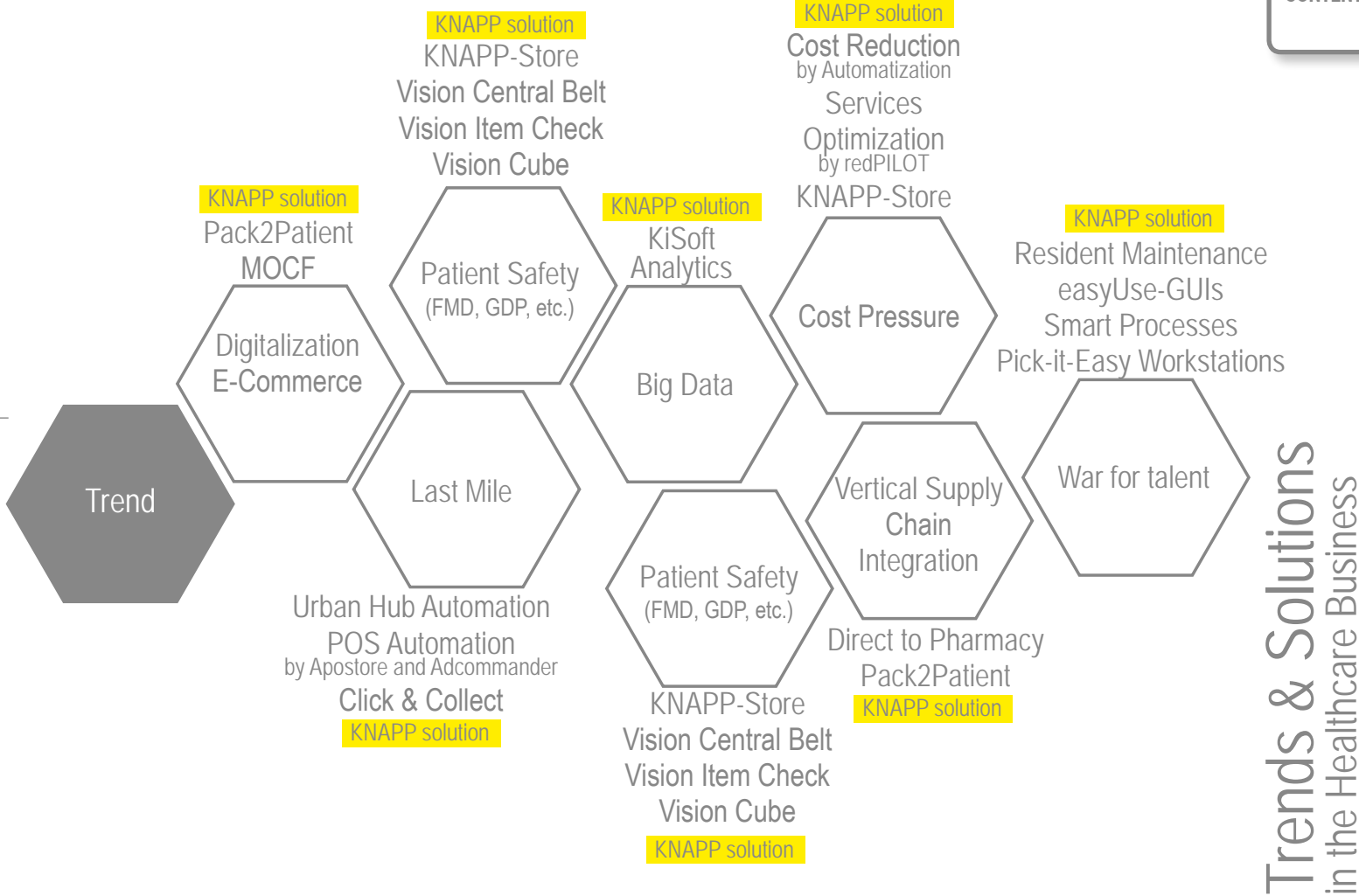
Healthcare
Facts



Healthcare
group installations



healthcare

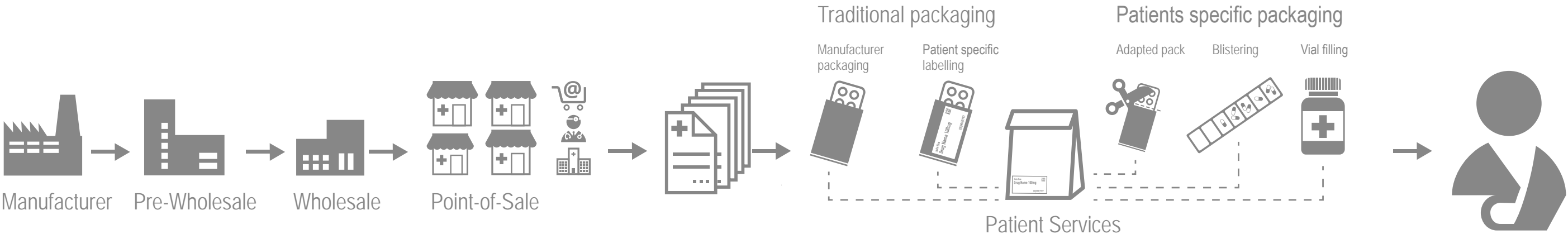


Trends & Solutions
in the Healthcare Business



Healthcare Segments

Healthcare
supply chain



Healthcare

Flagship Sites

Mit einem Marktanteil von 10 Prozent ist Sinopharm Nummer 1 unter den 15.000 Pharma-Großhändlern in China. In den über 250 Distributionszentren im Reich der Mitte arbeiten über 5.000 Mitarbeiter. Um die Effizienz in den Arbeitsabläufen zu erhöhen, entschied sich Sinopharm für eine Automatisierungslösung von KNAPP. So konnte Sinopharm die Fehlerrate entscheidend senken. Außerdem profitieren Sinopharm-Kunden von der zero-defect-Strategie durch ein höheres Service-Level.

Sinopharm China



With a market share of 10 percent, Sinopharm is number 1 among the 15,000 pharmaceutical wholesalers in China. More than 5,000 employees work in the more than 250 distribution centres in China. Sinopharm wanted to increase efficiency in its work processes and therefore selected a KNAPP automation solution. By doing so, the error rate was significantly decreased. Furthermore, Sinopharm customers profit from the zero-defect strategy thanks to a higher service level.



Die Walgreens Boots Alliance Gruppe ist Großbritanniens führendes Handelsunternehmen für Gesundheits- und Schönheitsprodukte und bietet seinen Kunden in Großbritannien und Irland next day delivery. Das Online-Geschäft von boots.com ist charakterisiert von einem großen Warenbestand mit kleinen Bestellungen bestehend aus einem Mix verschiedener Produkte sowie extrem hohen saisonalen Spitzenlasten. In den letzten 6 Jahren ist das Bestellvolumen von 6.000 Bestellungen pro Tag zu Normalzeiten bis 18.000 in Spitzenzeiten auf 28.000 bis 95.000 angewachsen. Mit der innovativen KNAPP-Lösung ist Boots UK in der Lage Bestellungen am Folgetag vor 08.00 Uhr früh in 2.400 Geschäften für Kunden zur Abholung bereitzustellen.

Walgreens Boots Alliance UK

The Walgreens Boots Alliance Group is the UK's leading commercial enterprise for health and beauty products and offers next-day delivery to its customers in Britain and Ireland. The online business is characterized by a huge stock of goods for small orders consisting of different products as well as extremely high seasonal peaks. In the past 6 years, the order volume of 6,000 orders per day during normal periods and 18,000 orders per day during peak periods has grown to be 28,000 to 95,000 orders per day respectively. The innovative KNAPP solution puts Boots UK in the position of supplying next day delivery by 8 am to 2,400 stores for pickup by the end customer.



Mit etwa 300 Mitarbeitern ist Teva weltweiter Marktführer bei der Produktion von Generika. Von einem zentralen Lager in Israel beliefert Teva etwa 4.500 Kunden. Die Aufgabe war eine Retrofit-Lösung am bestehenden Standort, die mit einem OSR Shuttle™ realisiert wurde. Mit der Shuttle-Lösung hat Teva ausreichend Flexibilität, um dem wachsenden E-Commerce-Geschäft Rechnung zu tragen und in Zukunft B2C und B2B-Aufträge an einem Standort abzuwickeln.

TEVA Israel

With 300 employees, Teva is the worldwide market leader in the production of generics. Teva supplies about 4,500 customers from a central warehouse in Israel. A retrofit solution for the existing location was implemented using an OSR Shuttle™. The shuttle solution provides Teva with sufficient flexibility to account for the growing e-commerce business and in the future to handle the B2C and B2B orders at one location.



Mit über 30.000 Mitarbeitern ist RaiaDrogasil die größte Apotheken-Kette in Brasilien. Zum Unternehmen gehören über 1.500 Apotheken, die von 9 Distributionszentren versorgt werden. Um die Kommissionierprozesse optimal zu gestalten, war eine Lösung für den Übervorrat und die automatische Nachfüllung für die Kommissionierung gefragt. Mit der OSR Shuttle™-Lösung von KNAPP konnte der Nachfüllprozess optimal automatisiert werden. Mit nur einer Gasse OSR Shuttle™ erzielt RaiaDrogasil die gleiche Nachfüllleistung wie sonst mit 12 Regalbediengeräten.

RaiaDrogasil Brazil

With more than 30,000 employees, RaiaDrogasil is the largest pharmacy chain in Brazil. The company includes more than 1,500 pharmacies, which are directly supplied from 9 distribution centres. To make the design of the picking processes optimal, a solution was needed for the overstock area and automatic replenishment for picking. The OSR Shuttle™ solution by KNAPP provided optimal automation for the replenishment process. Just one OSR Shuttle™ rack line system achieves the same replenishment performance for RaiaDrogasil that would be provided by 12 stacker cranes.



McKesson Canada

With about 3,500 employees, McKesson is the largest pharmaceutical wholesaler in North America. The distribution centres in Canada supply 1,200 hospitals and 7,000 pharmacies. McKesson uses its all-in shuttle solution by KNAPP to distribute around 50,00 different articles, which, in addition to prescription drugs, includes cosmetics, over-the-counter drugs, nutritional supplements as well as foods and beverages.

CONTENTS

Phoenix und KNAPP arbeiten bereits seit vielen Jahren zusammen. Heute ist Automatisierungstechnologie von KNAPP an 83 Standorten im Einsatz. Die zur Phoenix-Gruppe zählende Apotek1 ist mit über 3.000 Mitarbeitern die führende Apotheken-Kette in Norwegen. Die Versorgung der rund 500 Apotheken erfolgt aus 2 Distributionszentren. Mit der OSR Shuttle™-Lösung ist Apotek1 für das stark wachsende Internet-Business gut gerüstet. Gerade bei nicht verschreibungspflichtigen Medikamenten sieht Apotek1 im Online-Bereich enormes Potential.

Apotek1 Norway



Phoenix and KNAPP have been working together for many years and today, KNAPP's automation technology is used at 83 locations. Apotek1, a member of the Phoenix Group, is the leading pharmacy chain in Norway with more than 3,000 employees. Two distribution centres supply about 500 pharmacies. With the OSR Shuttle™ solution, Apotek1 is equipped for the strong growth in the internet business. Apotek1 sees enormous potential for growth, especially in over-the-counter medicines.

Apotal.de ist die führende Versandapotheke in Deutschland. Ihre Kernkompetenz ist der Versandhandel mit Arzneimitteln: Unter der Marke apotal.de – Ihre Versandapotheke – bekommen 3 Millionen Kunden rund 120.000 verschiedene verschreibungspflichtige und nicht verschreibungspflichtige Medikamente als auch Naturheilmittel und Gesundheitsprodukte bis nach Hause geliefert. Mit der innovativen KNAPP-Store-Lösung kann Apotal.de Bestellungen vom Großhandel effizient zwischenpuffern und bei Bedarf schnell wieder auslagern. Darüber hinaus sind alle Prozesse im Lager smart und softwaregeführt.

apotal.de Germany



Apotal.de is the leading mail-order pharmacy in Germany, having their core competence in the mail-order retail of medicines. Through the online portal, apotal.de – your mail-order pharmacy, 3 million customers receive about 120,000 prescription and non-prescription medicines as well as natural medicines and health products comfortably delivered right to their home. With the innovative KNAPP-Store solution, Apotal.de can efficiently store orders for wholesale and quickly retrieve them from storage as needed. Furthermore, all processes in the warehouse are smart and software-guided.

GEHE

GEHE installiert ersten KNAPP-Store in der McKesson Europe-Gruppe

GEHE wird im Sommer 2018 eine neue, hochmoderne Niederlassung in Rostock eröffnen. Mit dieser Investition wird das Unternehmen in Mecklenburg-Vorpommern über modernste Lager- und Zentralbandtechnologie für mehr als 100.000 Arzneimitteln verfügen. Am neuen Standort Rostock werden die Aktivitäten der bestehenden Niederlassungen Schwerin und Neubrandenburg zusammengefasst.

Um seine Kunden noch besser beliefern zu können, entschied sich GEHE für eine hochmoderne Zentralband-Kombination aus Schnelldrehautomat SDA und KNAPP-Store – eine bisher einzigartige Kombination in der McKesson Europe-Gruppe. Der KNAPP-Store bietet einfaches Handling von Langsamdrehern, Retouren und Artikel mit unterschiedlichen Chargennummern und Haltbarkeitsdaten. Durch die Kommissionierung der Artikel auf ein gemeinsames Zentralband ist, neben der lückenlosen Verfolgung, eine schnelle und fehlerfreie Bearbeitung aller Artikel im Lager gewährleistet.

GEHE implements first KNAPP-Store in the McKesson Europe group

GEHE is opening a brand-new, ultramodern subsidiary in Rostock this summer. This investment in Mecklenburg-Vorpommern will provide the company with top-notch storage and central belt technology for more than 100,000 different medicines. The new site in Rostock will consolidate the activities of the existing subsidiaries in Schwerin and Neubrandenburg.

GEHE opted for a cutting-edge central belt combination of a fast-mover autopicker and a KNAPP-Store – a unique fusion in the McKesson Europe group – to supply their customers even more efficiently. The KNAPP-Store ensures easy handling of slow-moving articles and returns as well as articles with different lot numbers and date marks. Picking the articles onto a common central belt together with continuous tracking ensures fast and error-free processing of all articles in the warehouse.

Über GEHE

Das pharmazeutische Großhandelsunternehmen GEHE Pharma Handel GmbH ist ein Tochterunternehmen von McKesson Europe. GEHE beliefert aus 19 Niederlassungen bundesweit täglich Apotheken mit Arzneimitteln und trägt damit zur sicheren Arzneimittelversorgung in Deutschland bei. Darüber hinaus unterstützt der Stuttgarter Pharmahändler seine Kunden mit Dienstleistungen im Apothekenmarketing und Apothekenmanagement. Mit GEHE SPA bietet GEHE seit 2016 zudem eine exklusive Service-Partnerschaft für Großhandelskunden mit erweiterten Leistungen und echtem Mehrwert an. Die Kooperation gesund leben-Apotheken ist mit 2.300 Mitgliedern und rund 60 Industriepartnern die stärkste Apotheken-Kooperation Deutschlands. Die drei Grundpfeiler der Kooperation sind pharmazeutische Kompetenz, ganzheitliche Wirksamkeit und dialogorientiertes Handeln. Die Kooperation gesund leben-Apotheken unterstützt ihre Partner mit fünf Leistungskategorien (Expertenwissen, Category Management, Marketing, Management Services und Einkauf) mit dem Ziel der Sicherung langfristiger Wettbewerbsfähigkeit der Präsenzapotheken in ihrem lokalen Umfeld.

About GEHE:

The pharmaceutical wholesaler GEHE Pharma Handel GmbH is a subsidiary company of McKesson Europe. GEHE supplies medicines from 19 subsidiaries to pharmacies across the entire country on a day-to-day basis, thereby ensuring a stable supply of medicines in Germany. Moreover, the Stuttgart-based pharmaceutical wholesaler supports their customers by offering services involving the marketing and management of their pharmacies. Since 2016, GEHE has offered enhanced services and a real value added with GEHE SPA – an exclusive service partnership for wholesale customers. The “gesund leben” (live healthily) pharmacy cooperation with its 2,300 members and around 60 industrial partners is the most prominent pharmacy co-operation of Germany. Pharmaceutical competence, holistic effectiveness and dialogue-driven action are the three cornerstones of the cooperation. The pharmacy cooperation “gesund leben” (live healthily) supports their partners with five service categories (expert knowledge, Category Management, marketing, service management and purchasing). The aim is to ensure the long-term competitiveness of their local pharmacies.



The Launch of a dedicated distribution center for e-commerce will allow the company to increase the volume of express deliveries made in São Paulo.

Drogaria Onofre, a Brazil-based retail chain owned by CVS Health (NYSE:CVS), announced that it is opening a new Urban Fulfillment Center that will be focused on fulfilling express deliveries in the city of São Paulo. With over 80 years of experience and a passion for pharmacy care, Onofre aims to help people achieve a healthier and happier life. This is delivered through a wide assortment of health and beauty items, with personalized customer services and convenience through the fast delivery of products and services.

Drogaria Onofre has 44 stores, located in São Paulo, Minas Gerais and Rio de Janeiro,

to meet the increasing number of orders, and most importantly, to reach customers faster.

"When a person shops online, they are not only looking for convenience, but also for agility and often urgency, especially when it comes to medicines. Meeting deadlines and providing a good shopping experience for our customers are among Onofre's top priorities. We are industry pioneers when it comes to delivering items in less than four hours and we are working hard to further decrease our delivery times," explains Luis Fernando Silva, Director of Logistics at Drogaria Onofre.

The new Urban Fulfillment Center,

Drogaria Onofre

to open new Urban Fulfillment Center that utilizes emerging technology to scale e-commerce business

eröffnet neues Urban Fulfillment Center mit modernster E-Commerce-Technologie

Mit der Eröffnung eines Distributionszentrums speziell für den E-Commerce kann das Unternehmen die Anzahl an Expresslieferungen in São Paulo deutlich erhöhen.

Drogaria Onofre, eine Einzelhandelskette der CVS Health Corporation (NYSE:CVS) mit Sitz in Brasilien, eröffnet für die Auslieferung von Expressbestellungen in São Paulo ein neues Urban Fulfillment Center. Mit über 80 Jahren Erfahrung und dem richtigen Gespür für Apothekenversorgung ist Onofre bestrebt, Menschen zu einem gesünderen und glücklicheren Leben zu

verhelfen. Dazu bietet das Unternehmen eine breite Palette an Gesundheits- und Schönheitsprodukten, individuellen Kundenservice und Komfort durch eine rasche Lieferung.

Mit 44 Filialen in São Paulo, Minas Gerais und Rio de Janeiro sowie 22 Onofre-Kliniken bietet Drogaria Onofre Gesundheitsdienstleistungen von hoch qualifizierten Pharmazeuten.

www.onofre.com.br
Instagram: @drogariaonofre
www.facebook.com/DrogariaOnofreOficial

as well as 22 Onofre Clinics, which offer health care services from highly qualified pharmacists. Whether it be through the company's e-commerce site, app or telesales, its online services offer delivery throughout Brazil in up to four hours, seven days a week. With Fastline delivery, the consumer can buy the items they need when and how they want to.

KNAPP technology in the new Fulfillment Center of Drogaria Onofre

The online channel of Drogaria Onofre is responsible for approximately 50 percent of its net revenues. As a result, the company is investing in technologies and innovations, associated with logistics and distribution, which allow it to optimize the delivery process,

located in the heart of the city of São Paulo, follows a worldwide trend of positioning e-commerce logistics operations in the heart of the big metropolises. This new location will allow Onofre to reach customers faster than with conventional operation centers, which are typically located in areas further away from downtown. This will be the first Urban Fulfillment Center in the Brazilian market. This facility has a total area of five thousand square meters and will be the most modern logistics operation in Latin America, with operations expected to begin in the second semester of 2018.

This solution generates efficiency, flexibility with excellent ergonomics for





Personen, die online einkaufen, erwarten sich nicht nur Komfort, sondern auch Flexibilität und oftmals eine rasche Bearbeitung, besonders bei Medikamenten. Termintreue und ein positives Einkaufserlebnis für unsere Kunden zählen zu Onofres Top-Prioritäten. Wir sind ein Branchenpionier wenn es darum geht, Produkte in weniger als vier Stunden zu liefern und wir sind bemüht, unsere Lieferzeiten weiter zu reduzieren.

When a person shops online, they are not only looking for convenience, but also for agility and often urgency, especially when it comes to medicines. Meeting deadlines and providing a good shopping experience for our customers are among Onofre's top priorities. We are industry pioneers when it comes to delivering items in less than four hours and we are working hard to further decrease our delivery times.

Luis Fernando Silva
Director of Logistics at Drogaria Onofre



Sei es die E-Commerce Site, die App oder der Telesale – Onofre beliefert mit seinen Online-Services Kunden in ganz Brasilien innerhalb von 4 Stunden, 7 Tage die Woche. So können Kunden Produkte kaufen, wann immer und wie immer sie wollen.

KNAPP-Technologie im neuen Fulfillment Center

Drogaria Onofres Online-Kanal sorgt für rund 50 Prozent des Nettoumsatzes. Um den Lieferprozess weiter zu optimieren, investiert das Unternehmen in Technologien und Innovationen im Bereich Logistik und Distribution. Dadurch kann Onofre dem stetig steigenden Bestellvolumen gerecht werden und seine Kunden schneller erreichen.

Das Urban Fulfillment Center wird über mehrere neue Technologien verfügen:

Ein modulares OSR Shuttle™ System für mehr Flexibilität und Kontrolle bei leistungsstarken Lager- und Vereinzlungsprozessen

Ware-zur-Person Arbeitsplätze Pick-it-Easy Health und KiSoft Pick-to-Light Software

Prozessoptimierung durch den Einsatz von Displays, was zur Reduktion des Papierverbrauchs beim Drucken von Bestellungen führt; Bedien-Tableaus mit Leuchtanzeigen erleichtern zudem den Mitarbeitern die Orientierung, was bei der manuellen Kommissionierung für mehr Genauigkeit sorgt



CONTENTS



The Urban Fulfillment Center will feature several new technologies, including:

A modular robotic picking system for greater agility and control of high performance storage and separation process (OSR Shuttle™ 15).

Goods-to-person workstations that use Pick-it-Easy Health and KiSoft Pick-to-Light software.

Process optimization that is guided by displays that reduce the use of paper printed with ordering – quick orientations are made through control panels with illuminated indicators that help in accuracy in areas of manual picking.

employees, high quality guarantee in the process of order picking, drastic reduction of possible errors and increase in the efficiency of the distribution center in up to 100 percent.

The KNAPP solution supports the network's e-commerce growth strategy, enabling a faster online shopping experience and efficient delivery to the consumer.

"We believe that the investment made with KNAPP technologies will allow an efficient operation, with a capacity to triple the current operation, reducing the picking and shipping time to up to 30 minutes, using 85 percent less labor than those operations without that sort of investment," concludes the executive Luis Fernando Silva.





Mit einem auf Customizing basierendem, innovativem Servicekonzept erfüllt Mediq je nach Kundenwunsch spezielle Lieferbedingungen oder liefert Bestellungen direkt zum Patienten.

Mediq makes customizing easy

Mediq offers an innovative service concept based on customization. Depending on what the customer needs, special delivery conditions are met or orders are delivered directly to the patient's home.



KNAPP konnte das Projekt zeitgerecht

und budgetkonform abschließen. Schon in der Projektvorbereitung hat sich gezeigt, dass wir mit KNAPP einen Partner haben, mit dem wir offen und transparent auf Augenhöhe kommunizieren können.

KNAPP has a proven track-record of delivering successful projects on time and within budget. In the preparation for this project, we have also learned that they are very transparent in all aspects of their communication.

Tony Webster
Group Director Supply Chain Mediq

Mediq beliefert Pflegekräfte und häusliche PflegerInnen mit Pflegeartikel, medizinischen Geräten und Lösungen für die Krankenpflege. Um die verschiedenen Geschäftsmodelle in einem zentralen Lager abzuwickeln, entschied sich Mediq für eine Automatisierungslösung von KNAPP, die Anfang 2018 in Betrieb ging. Durch die Konsolidierung aller Artikel in einem zentralen Lager kann Mediq auf wechselnde Anforderungen des E-Commerce-Geschäfts flexibel reagieren und spart Kosten durch Vermeidung von doppelten Beständen. Um die Auslieferung effizient zu organisieren, müssen die Behälter im Lager konsolidiert und für den Versand bereitgestellt werden. Diese Aufgabe übernimmt das OSR Shuttle™, das darüber hinaus auch alle anderen Lagerprozesse unterstützt. Das 3-gassige System lagert platzsparend 3-fach tief und verfügt über knapp 40.000 Stellplätze. Je nach Unternehmenswachstum kann das Shuttle-System in Bezug auf Stellplätzen und Leistung um die Hälfte erweitert werden.

Die Auftragszusammenstellung erfolgt intuitiv und fehlerfrei an ergonomischen Pick-it-Easy-Arbeitsplätzen im Ware-zur-Person-Verfahren. Auch sterile Artikel, deren Lagerbehälter im Kommissionierprozess geschlossen bleiben müssen, können hier vorschriftsgemäß verarbeitet werden. Nur etwa 20 Prozent des Sortiments werden manuell kommissioniert. Für eine effiziente Auftragsbearbeitung und hohe Kommissioniergenauigkeit kommt Pick-to-Light-Technologie zum Einsatz, die das Personal wegoptimiert von Lagerort zu Lagerort führt und belegloses, fehlerfreies Kommissionieren ermöglicht.

Versandsortierung und Finishing, wie Dokumentenbeigabe, Aufrichten und Verschließen der Versandkartons sowie Anbringung des Versandlabels werden automatisch durchgeführt. Kleinstaufträge werden im Umpackbereich in Kuverts verpackt und versendet. Alle Prozesse wurden bestmöglich in die bestehende SAP-Landschaft integriert.

Mediq provides medical devices and care solutions to patients and care professionals. Mediq Netherlands wanted to consolidate these business models in a central warehouse and therefore selected a KNAPP automation solution, which went into operation early this year. By consolidating all articles into one central warehouse, Mediq can flexibly respond to the changing demands of e-commerce and save costs by preventing double stock. To efficiently organize such deliveries, the containers are consolidated in the warehouse and are then supplied to dispatch in an exact sequence. The OSR Shuttle™ not only handles these tasks, it also supports all the other warehouse processes. The three-aisle system is space effective, storing three-deep, with just over 40,000 storage locations. In keeping with company growth, the shuttle system can be expanded by half in terms of storage locations and performance.

Order fulfilment is carried out intuitively without error at the ergonomic Pick-it-Easy work stations, according to the goods-to-person principle. Sterile articles, which must remain in their closed storage containers for the picking process, can be processed in compliance with applicable regulations. Only about 20 percent of the range is picked manually. Efficient order processing and precise picking: Pick-to-Light technologies guide personnel efficiently from storage location to storage location, facilitating paperless, error-free picking.

Dispatch sorting and finishing tasks, such as document insertion, erecting or closing the carton and applying the shipping label, are all handled automatically. In the repack area, mini orders are packed in envelopes and shipped. All processes are integrated in the best possible way into the SAP landscape.

„Gemeinsam mit dem Team von Mediq haben wir auf Basis der speziellen Kundenanforderungen eine hocheffiziente und erweiterbare Automatisierungslösung erarbeitet. Die Zusammenarbeit mit Mediq war hervorragend und so konnten wir das Projekt erfolgreich realisieren.“

“Together with the Mediq team, we have worked out a highly-efficient and expandable automation solution based on the special requests of the customer. The work with Mediq has been outstanding, and we are happy to look at the successful realization of this project.”

René Wolters
Managing Director KNAPP Benelux BV



Zentralband-Technologie mit KNAPP-Store – die perfekte Kombi für das zero defect-Lager

Schon seit Jahrzehnten arbeiten Sanacorp und KNAPP zusammen. Der erste Standort, der automatisiert wurde, war die Sanacorp-Niederlassung in Ulm.

Heute ist Automatisierungstechnologie von KNAPP wie beispielsweise Fördertechnik und Zentralbandautomaten, die speziell auf die Anforderungen des Pharmagroßhandels zugeschnitten sind, bei Sanacorp an 15 Standorten im Einsatz. Die KNAPP-Technologie in Kombination mit der hauseigenen Sanacorp-Soft-

warelandschaft sorgt für eine stabile Betriebsleistung ohne Ausfallzeiten und eine hohe Effizienz in der Auftragsbearbeitung. Dies unterstützt Sanacorp in der Erfüllung ihres Qualitätsversprechens, die Kunden pünktlich und zuverlässig zu beliefern.



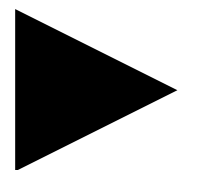
Sanacorp

Central belt technology with KNAPP-Store – the perfect combination for Sanacorp's zero defect warehouse

Sanacorp and KNAPP have been working together for decades. The first site where automated solutions were implemented was the Sanacorp subsidiary in Ulm.

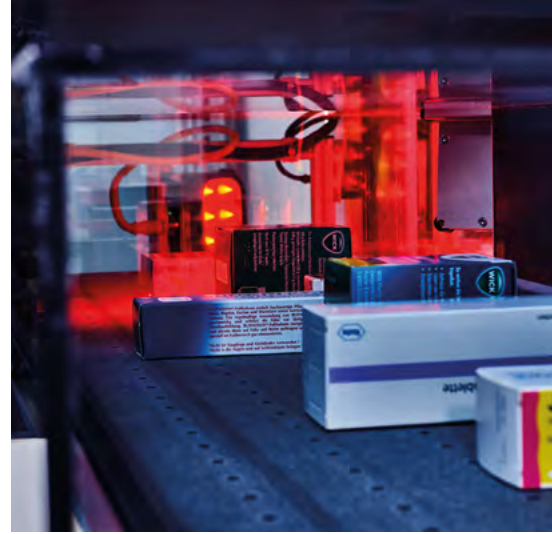
Today, 15 Sanacorp sites use KNAPP's automation technology, including conveyor systems and central belt autopickers tailored specifically to pharmaceutical wholesale requirements. Combined with Sanacorp's own software landscape, the KNAPP technology

ensures stable operating performance without downtime and high order processing efficiency. This supports Sanacorp in the fulfilment of its quality promise – to supply customers reliably and on time.



About Sanacorp

Founded in 1924, Sanacorp is the oldest pharmacy cooperative in Germany and is one of the leading companies in pharmaceutical wholesale. Sanacorp is a company run by pharmacists for pharmacists. Its 16 regional branches across Germany ensure the comprehensive, economical and reliable delivery of medicines and health products to 8,000 pharmacies. Sanacorp also supports pharmacists with market-appropriate strategies and measures ranging from logistics to quality management and marketing activities, in order to promote the competitiveness of independent pharmacists and ensure their independence.



CONTENTS

- 1 Space saving storage and efficient picking of a broad article range with the KNAPP-Store
- 2 The innovative central belt combination of KNAPP-Store and fast-mover autopicker boosts both quality and efficiency at Sanacorp
- 3 Automatic storage: The articles are manually placed on the storage conveyor, transferred to a buffer tray and taken up by the grippers for storage.
- 4 Automatic capture of article master data with iScan
- 5 Optimal storage density and low storage location costs

KNAPP-Store

Vollständige Transparenz

In der Niederlassung Bad Segeberg setzt Sanacorp nun auch auf neue Technologien von KNAPP. Für das langsam drehende Sortiment ist ein KNAPP-Store im Einsatz, der den Automatisierungsgrad deutlich erhöht. Mit dem KNAPP-Store geht KNAPP auf aktuelle Anforderungen der Pharma-Branche ein – der Automat unterstützt unter anderem Chargenverfolgung und das Erkennen von Sicherheitsmerkmalen und ermöglicht vollständige Transparenz über alle eingelagerten Artikel.

Neben dem KNAPP-Store wird bei Sanacorp der leistungsstarke Kommissionierautomat SDA für die Bearbeitung von schnelldrehenden Artikeln eingesetzt und trägt maßgeblich dazu bei, das hohe Bestellaufkommen effizient und sicher abzuwickeln. Durch die Kombination der Zentralbandsysteme KNAPP-Store und SDA lassen sich die schnellsten und teuersten Auftragszeilen über ein System abwickeln.

iScan

Artikeldatenerfassung mit iScan

Im Zuge der Vereinnahmung der Ware im Wareneingang werden die KNAPP-Store tauglichen Artikel mithilfe eines Scanners einem Transportbehälter zugeordnet und via Fördertechnik zum Einlagerungsarbeitsplatz transportiert. Zur einfachen Bedienung sind die Arbeitsplätze mit intuitiv bedienbarem Touch-Screen-Monitor ausgestattet. Dort übernimmt der Mitarbeiter die Artikel und positioniert sie ohne aufwändiges Vorsortieren auf das Einlagerungsband. Mit Hilfe von iScan werden alle Artikel mittels Bilderkennungstechnologie automatisch vermessen und alle Produktinformationen erfasst. So sind bereits bei der Einlagerung in den KNAPP-Store Fehler ausgeschlossen.

Complete transparency

Sanacorp now also relies on new KNAPP technology at its subsidiary in Bad Segeberg. A KNAPP-Store is used for the slow-moving article range, which increases the degree of automation considerably. With the KNAPP-Store, KNAPP meets current pharmaceutical industry requirements – among other things, the autopicker supports lot tracking and the recognition of security features, thereby providing transparency of all stored articles.

Along with the KNAPP-Store, the high-performance SDA autopicker is used for processing fast-moving articles at Sanacorp, which allows high order volumes to be processed efficiently and safely. Thanks to the fusion of central belt systems, KNAPP-Store and SDA, the fastest and most expensive order lines can be processed within one system.

Article data capture with iScan

During receipt in the goods-in area, the articles suitable for the KNAPP-Store are scanned and thereby allocated to an order container, which is then transferred on the conveyor to its storage work station. The work stations are equipped with an intuitive touch screen monitor for straightforward operation. There, the employee places the articles on the storage conveyor – no time-consuming presorting necessary. The image recognition technology iScan captures all article data automatically, including the article measurements. Errors are therefore eliminated up front during storage into the KNAPP-Store.

Hohe Einlagerleistung

Das Zweiarm-Greifsystem des KNAPP-Store übernimmt die automatische Einlagerung, indem ein Umsetzgreifer die Artikel auf Puffertablare positioniert. Die Greifer nehmen die Artikel von den Puffertablar und lagern sie chaotisch in den KNAPP-Store ein. Durch diese Pufferfunktion kann eine einzige Person alle 4 KNAPP-Stores bedienen, so erreicht Sanacorp bei geringstem Personalaufwand eine besonders hohe Einlagerleistung. Mit Hilfe des KNAPP-Store kann eine exakte Überwachung der Artikelmerkmale durchgeführt werden. Artikel mit einem bestimmten Haltbarkeitsdatum oder einer bestimmten Chargen- oder Seriennummer können per Knopfdruck ausgelagert und fristgerecht kommissioniert werden. Deshalb ist der KNAPP-Store auch für Retouren, die aufgrund unterschiedlicher Chargennummern und Haltbarkeitsdaten nur durch hohen organisatorischen Mehraufwand wieder dem Kommissionierprozess zugeführt werden können, eine besonders effiziente Lösung.

Effiziente Kommissionierung

Zur Kommissionierung fährt der Greifer die vorgegebene Position an, entnimmt die angeforderten Artikel und übergibt sie an Pufferschalen an der Warenauslagerungsseite des KNAPP-Stores. Die Kommissionierschalen übergeben die Artikel an ein zugewiesenes Auftragsfenster am Zentralband – analog zum Kommissioniervorgang des Schnelldrehautomaten SDA. An der Übergabestelle werden die Artikel an den Versandbehälter übergeben. Alle Artikel eines Auftrags werden aus allen Kommissionierbereichen, wie beispielsweise aus dem manuellen Bereich oder aus dem Kühlager, konsolidiert und nach Fertigstellung des Auftrags Richtung Warenausgang transportiert. Nach automatischer Deckelung der Behälter werden sie in eigene Transporter geladen und an die Apotheken ausgeliefert.

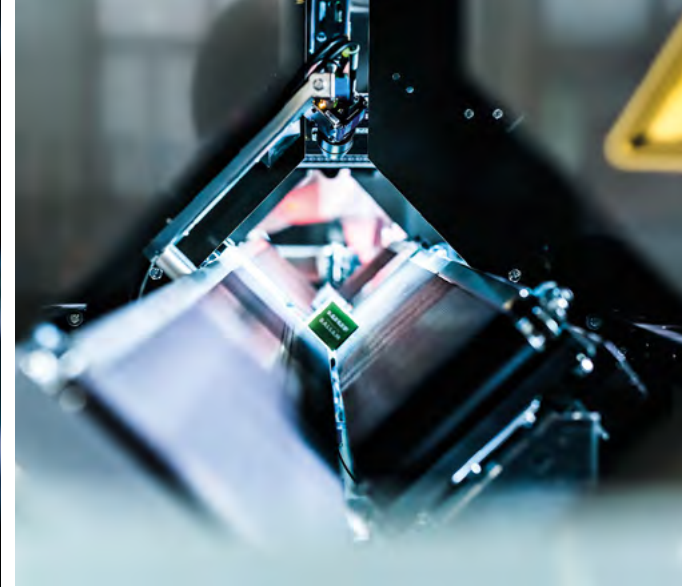
High storage performance

The two-arm gripper system of the KNAPP-Store is in charge of automatic storage with a transfer gripper placing the articles on buffer trays. The grippers take the articles from the buffer trays and store them randomly in the KNAPP-Store. The buffer function allows a single person to operate all 4 KNAPP-Stores simultaneously. This way, Sanacorp achieves a very high storage performance at minimum personnel costs.

Monitoring the article features with precision is easy with the KNAPP-Store. Articles with a specific date mark, lot or serial number can be retrieved at the touch of a button and be picked in due time. That's why the KNAPP-Store is a particularly efficient solution for returns which require considerable organizational effort to be fed back into the picking procedure, due to different lot numbers and date marks.

Efficient picking

When it comes to picking, the gripper moves to the specified position, takes up the requested articles and transfers them to the buffer boxes on the retrieval side of the KNAPP-Store. The buffer boxes transfer the articles to an allotted order space on the central belt conveyor in the same way as the fast-mover autopicker SDA does. At the transfer station the articles are dropped into the dispatch container. All articles of an order are consolidated from all picking areas such as the manual area or the cold-storage area and once the order is completed, the articles are transported towards the goods-out area. A lid is automatically placed on the containers before they are ready to be loaded and dispatched to the pharmacies.

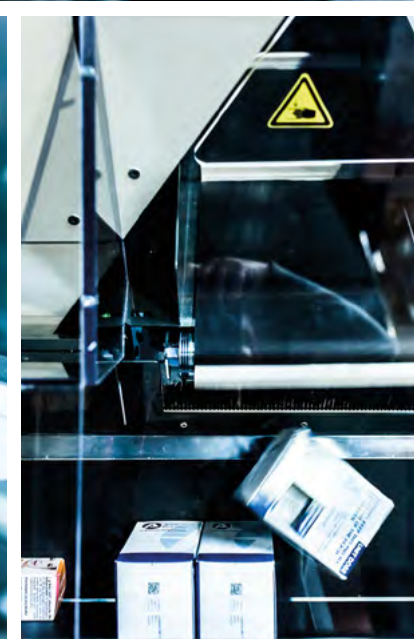


Vision

Effizienz, Leistung und Qualität in allen Prozessen

Hohe Anforderungen an Qualität gehen in der Regel zu Lasten von Effizienz und Leistung: In diesem Spannungsfeld schafft die Vision-Produktpalette die Klammer zwischen den Anforderungen nach hoher Leistung bei hoher Qualität und maximaler (Kosten)effizienz.

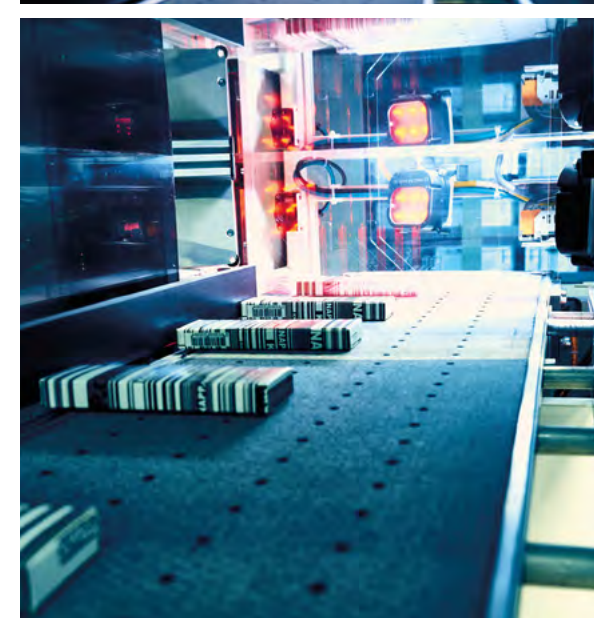
Der Einsatz der Vision-Technologie ermöglicht außerdem die durchgängige Rückverfolgbarkeit entlang der gesamten Pharma Supply Chain, wie zum Beispiel in der delegierten Verordnung 2016/161 zur Verbesserung des Patientenschutzes, die im Februar 2019 in Kraft tritt, oder dem Drug and Supply Chain Security Act (DSCSA) gefordert. Neben der Steigerung der Qualität und dadurch der Patientensicherheit ist auch die wirtschaftliche Umsetzung neuer Geschäftsmodelle, wie zum Beispiel Direct2Patient möglich. Schafft die Vision-Palette einen Mehrwert, der direkt beim Patienten ankommt.

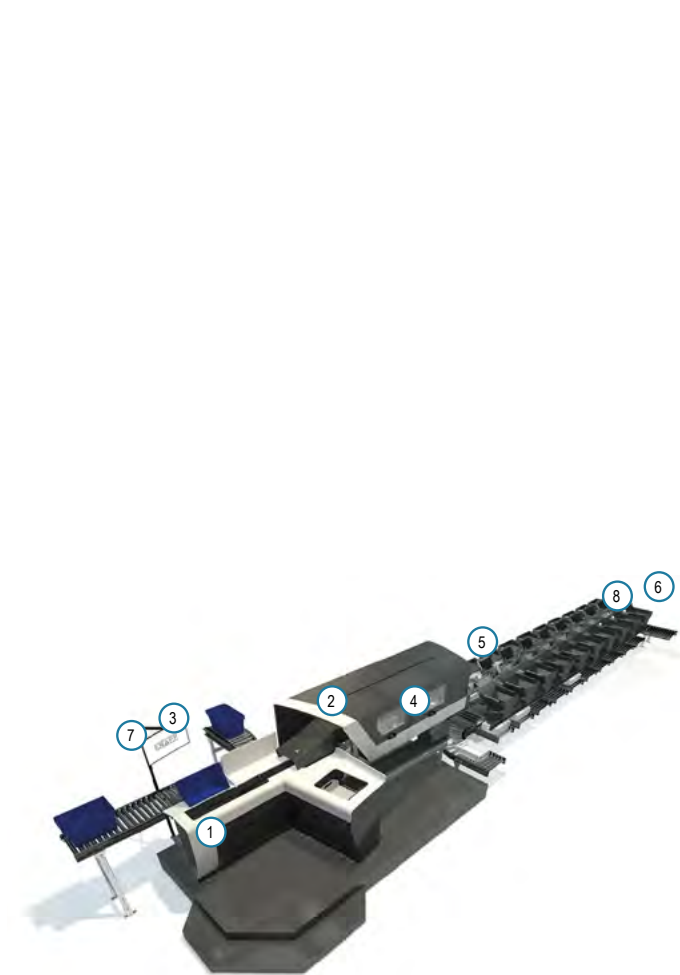


Vision – Efficiency, performance and quality in all processes

High demands for quality usually come at the expense of efficiency and performance. In this field of tension, the Vision product range reconciles the demands for high performance, high quality and maximum cost efficiency.

Using Vision technology also makes end-to-end traceability along the entire pharmaceutical supply chain possible – a requirement of the Delegated Regulation 2016/161 for the improvement of patient protection in Europe, which comes into effect in 2019 and the Drug and Supply Chain Security Act (DSCSA), for example. Besides boosting quality and patient safety, it's also possible to implement new business models such as Direct2Patient – the Vision range creates added value that reaches as far as the patient themselves.





- 1 Ergonomisch gestalteter Arbeitsplatz
Ergonomically designed work station
- 2 Leseinheit Multiread mit 8-10
Kameras zum Erfassen von
Barcodes, Datamatrixcodes und
Oberflächenmerkmalen und patentierter
V-Band-Technologie | *Reading device
Multi Read with 8-10 cameras to
capture barcodes, DataMatrix codes
and surface features, and patented
V-conveyor technology*
- 3 Touch-PC mit easyUse-
Benutzeroberflächen | *Touch PC with
easyUse user interfaces*
- 4 Fehlerklappe | *Error flap*
- 5 Sammelband | *Collecting belt*
- 6 Übergabestelle | *Transfer point*
- 7 Software: Steuerungssoftware KiSoft VCS -
voll integriert in die Software-Welt von
KiSoft One | *Software: Control software
KiSoft VCS - fully integrated in the
KiSoft One software world*
- 8 Optional: Sortiereinheit mit
automatischem Wechsel von Behältern
und Kartons | *Optional: Sorting unit with
automatic replacement of containers
and cartons*

Vision Item Check

Mit Vision Item Check gelingt die zuverlässige automatische Kontrolle von Artikeln auf Einzelstückbasis in unterschiedlichen logistischen Anwendungen, wie zum Beispiel:

- Kontrolle und Datenerfassung von Retouren
- Qualitätskontrolle und Datenerfassung im Wareneingang
- Sonderkontrolle nach automatischen Kommissionierbereichen
- Integration von 100%-Kontrollen als Retrofit
- Integration von Value-Added Services wie Direct2Patient
- Sortierung und Kontrolle mit Vision Item Check Sort

Mehrwert für Patienten generieren

Schnelle Auftragsbearbeitung, hohe Auslieferqualität und lückenlose Verfolgbarkeit stehen beim Direktversand von Patientenaufträgen (Direct2Patient) im Mittelpunkt. Die Pack2Patient-Lösung mit Vision Item Check ermöglicht die automatische und sichere Zusammenstellung von patientenbezogenen Aufträgen und schafft so ein Plus an Service für die Patienten.

Vision Item Check inspects individual articles reliably and automatically in diverse logistical applications, such as:

- Checking and data capture for returns
- Quality checking and data capture during goods-in
- Special check station after automatic picking areas
- Integration of 100 % checks as a retrofit
- Integration of value-added services such as Direct2Patient
- Sorting and checking with Vision Item Check Sort

Generating added value for patients

Fast order processing, high delivery quality and end-to-end traceability are crucial to Direct2Patient order shipping. The Pack2Patient solution with Vision Item Check allows patient-specific orders to be prepared automatically and accurately, providing patients with an extra service.

Pack2Patient

- 1 Ein vorgelagertes Vision-System – zum Beispiel Vision Item Check im Wareneingang – erfasst Sicherheitsmerkmale auf Verpackungen von Artikeln (Chargeninformation, Haltbarkeitsdatum, andere Qualitätsmerkmale)
- 2 Für den Direktversand werden im Lager vorkommissionierte Artikel automatisch mit Etiketten mit Dosierungsinformationen sowie patientenbezogene Informationen versehen.
- 3 Vision Item Check überprüft jeden einzelnen Artikel im Patientenauftrag. Für den Fall, dass ein Barcode oder Datamatrixcode auf der Verpackung mit einem Etikett überklebt wurde, prüft Vision Item Check den Artikel mithilfe eines Differenzbildabgleichs. Dabei vergleicht das System die erfassten Sicherheitsmerkmale des Artikels im Wareneingang mit den vorliegenden Sicherheitsmerkmalen. Die manuelle Prüfung dieser Artikel entfällt.
- 4 Nach der Prüfung werden die Artikel patientenbezogen auf Rampen sortiert und verpackt.
- 5 Abschließend erhält der Auftrag ein Etikett mit Lieferinformationen.

Pack2Patient

- 1 An upstream Vision system such as the Vision Item Check in the goods-in area records security features of article packaging (lot information, date mark, other quality features)
- 2 Pre-picked articles are automatically provided with labels indicating dosage and other patient-specific information in the warehouse, ready for direct shipping.
- 3 Vision Item Check checks each individual article in the patient order. If a label is covering a barcode or DataMatrix code on the packaging, the Vision Item Check inspects the article by comparing it to a difference image. The system compares the recorded security features of the article in goods-in with the security features that are on hand. As a result, there is no need to manually inspect the article.
- 4 Following the check, the articles are then sorted onto ramps according to patient, where they are packed.
- 5 Finally the order is provided with a label containing delivery information.

Vision Cube & Multiscan

Wareneingang leicht gemacht

Für die effiziente Gestaltung der Wareneingangsprozesse und eine durchgängige Rückverfolgbarkeit steht eine innovative Lösung mit dem ergonomisch designten Arbeitsplatz Pick-it-Easy Decant in Kombination mit dem Vermessungsgerät Multiscan von KHT-Apostore und Vision Cube zur Verfügung. Mithilfe von Multiscan können Größe, Gewicht und Dimensionen von neuen Artikeln erfasst werden – zusätzlich wird ein Foto des Artikels erstellt. Vision Cube erleichtert das Erfassen von aufgedruckten und eingepprägten Informationen wie Chargennummer oder das Haltbarkeitsdatum. Durch die Anbindung an KiSoft One ist die nachgelagerte Verwaltung von Paletten einfach möglich.

Goods-in made easy

KNAPP has an innovative solution on hand to efficiently organize goods-in processes and ensure end-to-end traceability. The solution comprises the ergonomically designed workstation Pick-it-Easy Decant with intuitively operable easyUse user interfaces. The high-performance goods-in solution is topped off with the measurement device MultiScan by KHT-Apostore and Vision Cube. Besides recording the size, weight and dimensions of new articles, MultiScan also takes a photo of each article. Vision Cube ensures that printed and stamped information such as the lot number or date mark are recorded effortlessly. Finally, the connection to KiSoft One makes managing pallets a cinch.

Vision Scantunnel

Qualitätskontrolle für Behälter und Kartons

Mithilfe von Vision Scantunnel können Behälter und Kartons in unterschiedlichen Lagerprozessen automatisch auf definierte Merkmale überprüft werden. Damit sorgt Vision Scantunnel für ein Plus an Effizienz, Qualität und Hygiene. Zu den möglichen Anwendungsbereichen von Vision Scantunnel zählen:

- Erfassen von Barcodes, Datamatrixcodes und Merkmalen wie Umreifungen, Sicherheits- und Klebebänder etc. auf Kartons mit angelieferter Ware im Wareneingang

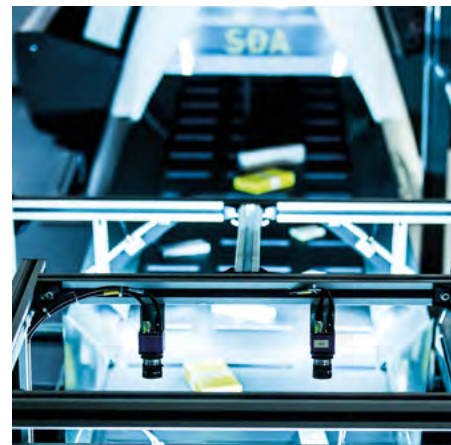
Quality check for containers and cartons

Thanks to the Vision Scantunnel, containers and cartons can be checked for specific features during various warehouse processes. As a result, the Vision Scantunnel guarantees added efficiency, quality and hygiene. Possible applications of the Vision Scantunnel include:

- Recording barcodes, DataMatrix codes and features such as strapping, safety or adhesive tape, etc. on cartons in the goods-in area that contain delivered goods

- Prüfen von retournierten Mehrwegbehältern auf Restinhalt, Verschmutzungen, Klebebändern etc. vor der Wiederverwendung
- Prüfen von Lagebehältern auf Restinhalt, Verschmutzungen, Klebebändern etc. vor der Stapelung
- Erfassen von Barcodes, Datamatrixcodes und Merkmalen wie Umreifungen, Sicherheits- und Klebebänder etc. auf Mehrwegbehältern im Warenausgang

- Checking returned reusable containers for content, contamination, adhesive tape, etc. prior to reuse.
- Checking returned storage containers for content, contamination, adhesive tape, etc. prior to stacking
- Recording barcodes, DataMatrix codes and features such as strapping, safety or adhesive tape, etc. on reusable containers in the goods-out area



Ideal für Retrofits: Vision Central Belt lässt sich einfach in bestehende Systeme nachrüsten und steigert die Qualität in automatischen Kommissionierbereichen. Gleichzeitig lassen sich rechtliche Vorgaben wie durchgängige Rückverfolgbarkeit (Track & Trace) erfüllen.

Ideal for retrofits: The Vision Central Belt is easy to integrate in existing systems as a retrofit and boosts quality in automatic picking areas. At the same time, it also ensures that legal requirements such as end-to-end traceability (Track & Trace) are fulfilled.

Vision Central Belt

Mehrstufige Qualitätssicherung bei Automatkommissionierung

Automatische Kommissionierbereiche mit Zentralbandautomaten für schnell-, mittel- oder langsamdrehende Artikel bilden das Rückgrat in vielen Healthcare-Lösungen. Um die durchgängige Rückverfolgbarkeit und 100%-Kontrolle auch für diese wichtigen Hochleistungsbereiche umzusetzen, steht ein mehrstufiges Verfahren zur Qualitätssicherung zur Verfügung.

Level 1: Richtiger Artikel? Der Auswerfer prüft und meldet an das übergeordnete Softwaresystem, ob der richtige Artikel auf das Zentralband ausgeworfen wurde.

Level 2: Richtige Anzahl? Ein Kamerasystem im Inneren des Kommissionierautomaten zählt die Anzahl der Artikel im Auftragsfenster am Zentralband und meldet an das übergeordnete Softwaresystem, ob sich die erwartete Anzahl von Artikel am Zentralband befindet.

Level 3: Richtige Sicherheitsmerkmale? Das leistungsfähige Kamera-System von Vision Central Belt erfasst bei der Übergabe der Artikel an Auftragsbehälter wichtige Sicherheitsmerkmale wie die eindeutige Seriennummer, Chargeninformationen, das Haltbarkeitsdatum oder andere Merkmale.

Multi-phase quality assurance for autopicker processing

Automatic picking areas with central belt autopickers for fast, medium and slow-moving articles are the backbone of countless healthcare solutions. A multi-phase quality assurance procedure is available to guarantee end-to-end traceability and a 100 % check even in these crucial high-performance areas.

Level 1: Correct article? The ejector checks whether the correct article was ejected onto the central belt conveyor and reports back to the higher-level software system.

Level 2: Correct amount? A camera system within the autopicker counts the number of articles in the allotted order space on the central belt conveyor and informs the higher-level software system whether the expected number of articles is on the central belt conveyor.

Level 3: Correct security features? The dynamic camera system of the Vision Central Belt records important security features such as unique serial numbers, lot information, date marks and more as the articles are transferred to order containers.

Vision Blister

Kosteneffizienz und Qualität in Blisteranwendungen

Die patientenindividuelle, vordosierte Bereitstellung von Medikamenten in speziellen Blisterkarten bietet zahlreiche Anwendungsmöglichkeiten, wie zum Beispiel die Versorgung von Altersheimen oder Strafanstalten. Die manuelle Kontrolle der Blisterkarten ist allerdings aufwändig und kostenintensiv, da sie von speziell geschultem Personal durchgeführt wird. Vision Blister wurde speziell für die Anforderungen von Blisteranwendungen entwickelt und unterstützt zuverlässig die Kontrolle der Blisterkarten.

Cost-effectiveness and higher quality in blister applications

Patient-specific, pre-dosed provision of medicines in special blister packs offers numerous possible applications such as supplying retirement homes or prisons. Manually checking blister packs is both time-consuming and costly as it requires personnel with special training. Vision Blister has been especially developed for the requirements of blister applications and provides reliable assistance in checking blister packs.



Die amerikanische Apotheken-Kette Thrifty White Stores versorgt Altersheime mit patientenindividuell zusammengestellten Blisterkarten. Die Mitarbeiter prüfen mithilfe von Vision Blister, ob Blisterkarte und Label zusammenpassen. Dies steigert die Effizienz und Auslieferqualität im Lager – zusätzlich haben die Mitarbeiter im Altersheim mehr Zeit für die Betreuung ihrer Patienten.

The American pharmacy chain Thrifty White Stores supplies retirement homes with blister packs put together for individual patients. The employees use Vision Blister to help them check whether the blister pack corresponds to the label. This increases efficiency and delivery quality in the warehouse and also frees up time for personnel in retirement homes to look after their patients.

Wir freuen uns sehr, dass Alcon weiterhin auf KNAPP vertraut und die Partnerschaft mit uns weiter festigt. Das Teamwork zwischen unseren beiden Unternehmen war in den letzten Jahren fantastisch und ich freue mich darauf, unsere starke Zusammenarbeit in Zukunft fortzuführen.

KNAPP is happy to be building on our partnership with Alcon and are happy they continue to put their trust in KNAPP. The teamwork between our two companies has been great throughout the years and I look forward to continuing our strong relationship in the future.

Chris James
Senior Systems Sales Manager
KNAPP Logistics & Automation Inc.

Fresh look

KNAPP-Store for contact lenses

Efficiently processing returns and articles with different lot numbers and date marks? Automatically picking articles that classic autopicker systems can't handle? Seamlessly integrating e-commerce into the warehouse processes as a new sector? Handling storage fully automatically, recording important article data and achieving end-to-end traceability? The answer to all these demands is the KNAPP-Store. The automatic storage and picking system for single items opens up new possibilities for shaping warehouse processes and allows a wide range of articles to be handled – even those that don't belong to the classical pharmaceutical spectrum such as contact lenses.

Frischer Blick – KNAPP-Store für Kontaktlinsen

Retouren und Artikel mit unterschiedlichen Chargennummern und Haltbarkeitsdaten effizient bearbeiten? Artikel, die sich nicht für die klassische Automatkanmissionierung eignen, automatisiert kommissionieren? E-Commerce als neues Geschäftsfeld unkompliziert in die Lagerprozesse integrieren? Wareneinlagerung vollautomatisch lösen und dabei wichtige Artikelinformationen erfassen und durchgängige Verfolgbarkeit schaffen? Die Lösung für alle diese Anforderungen heißt KNAPP-Store: Das automatische Lager- und Kommissioniersystem für Artikel auf Einzelstückbasis eröffnet neue Möglichkeiten für die Gestaltung von Lagerprozessen und ermöglicht das Handling von einer breiten Artikelpalette auch abseits des klassischen Pharmasortiments: zum Beispiel für Kontaktlinsen.



Wir freuen uns sehr darüber, den ersten KNAPP-Store in den USA zu installieren. Das neue System wird die Kommissionier- und Retourenprozesse unseres Kunden einfacher und schlanker gestalten und fügt sich nahtlos in das bestehende Lagersystem und den bestehenden Materialfluss. Wir freuen uns auf ein erfolgreiches Projekt und setzen damit unsere 10-jährige erfolgreiche Partnerschaft mit ALCON fort.

We are very excited to install our first KNAPP-Store in the USA. The system will streamline and simplify the picking and returns process for the customer and will be easily integrated into the existing facility and flow. We are looking forward to a successful project and continuing our successful 10 years partnership with ALCON.

Jusuf Buzimkic
Senior Vice President Engineering
KNAPP Logistics & Automation Inc.

Effizientes Retourenhandling

Der US-amerikanische Weltmarktführer für Augenheilkunde, Alcon, erhält einen relativ hohen Anteil an retournierten Kontaktlinsen, die sich für den Wiederverkauf eignen. Durch die Vielfalt an Linsen und Linsenstärken sowie der unterschiedlichen Chargennummern wäre das Wiedereinbringen der Retouren in ein automatisches Kommissioniersystem nur sehr zeitaufwändig und ressourcenintensiv. Für das effiziente Handling dieser Retouren nutzt Alcon deswegen in Zukunft einen KNAPP-Store: Hier werden die Verpackungen mit Kontaktlinsen automatisch auf Einzelstückbasis eingelagert und stehen sofort wieder für den Wiederverkauf zur Verfügung.

Informationen aus 1D- und 2D-Codes automatisch erfassen

Die Wareneinlagerung im KNAPP-Store erfolgt automatisch: Die Artikel müssen nur einzeln auf ein Wareneingangsband aufgelegt werden und werden dem KNAPP-Store automatisch zugeführt. Im Zuge der Wareneinlagerung werden Informationen – wie Chargennummer oder das Haltbarkeitsdatum – jedes einzelnen Artikels automatisch aus 1D- und 2D-Codes erfasst und die Informationen an das übergeordnete Softwaresystem übermittelt. Rund 500 Pakungen mit Kontaktlinsen können pro Stunde eingelagert werden. Dieser automatisierte Vorgang gestaltet das Retourenhandling und die Wareneinlagerung für Alcon einfacher und effizienter.

Hohe Lagerdichte – hohe Leistung

Alcon integriert den KNAPP-Store in ein bestehendes Lagersystem: Mit einer Grundfläche von 22 m mal 1,75 m und einer Höhe von 3,5 m bietet der KNAPP-Store eine hohe Lagerdichte – rund 54.000 Artikel können in der Gasse gelagert werden. Die Regalgasse mit Glasfachböden wird von einem 2-Arm-Greifsystem bedient: Die Greifer arbeiten unabhängig voneinander und lagern Artikel ein und aus – damit ist eine hohe Verfügbarkeit des KNAPP-Stores sichergestellt.

Automatische Kommissionierung

Für die automatische Kommissionierung werden die Auftragsbehälter, die Artikel aus dem KNAPP-Store benötigen über eine Fördertechnik dem KNAPP-Store zugeführt. Die Greifer lagern die benötigten Artikel aus und übergeben sie an Pufferschalen. Wenn der Auftragsbehälter den KNAPP-Store erreicht, werden die richtigen Artikel automatisch an den Behälter übergeben. So ist eine schnelle automatische Auftragsbearbeitung möglich. Rund 500 Artikel können pro Stunde mit Hilfe des KNAPP-Stores kommissioniert werden.

Efficient returns management

The US global market leader in eye care, Alcon, receives a relatively high proportion of returned contact lenses that can be re-sold. The diversity of lenses and lens strengths, not to mention the different lot numbers, makes bringing the returns back into an automatic picking system an extremely time-consuming and resource-intensive task. For this reason, Alcon will use a KNAPP-Store to efficiently handle returns in the future. The contact lens packages will be stored automatically as single items and are then immediately ready for resale.

Data in 1D and 2D codes captured automatically

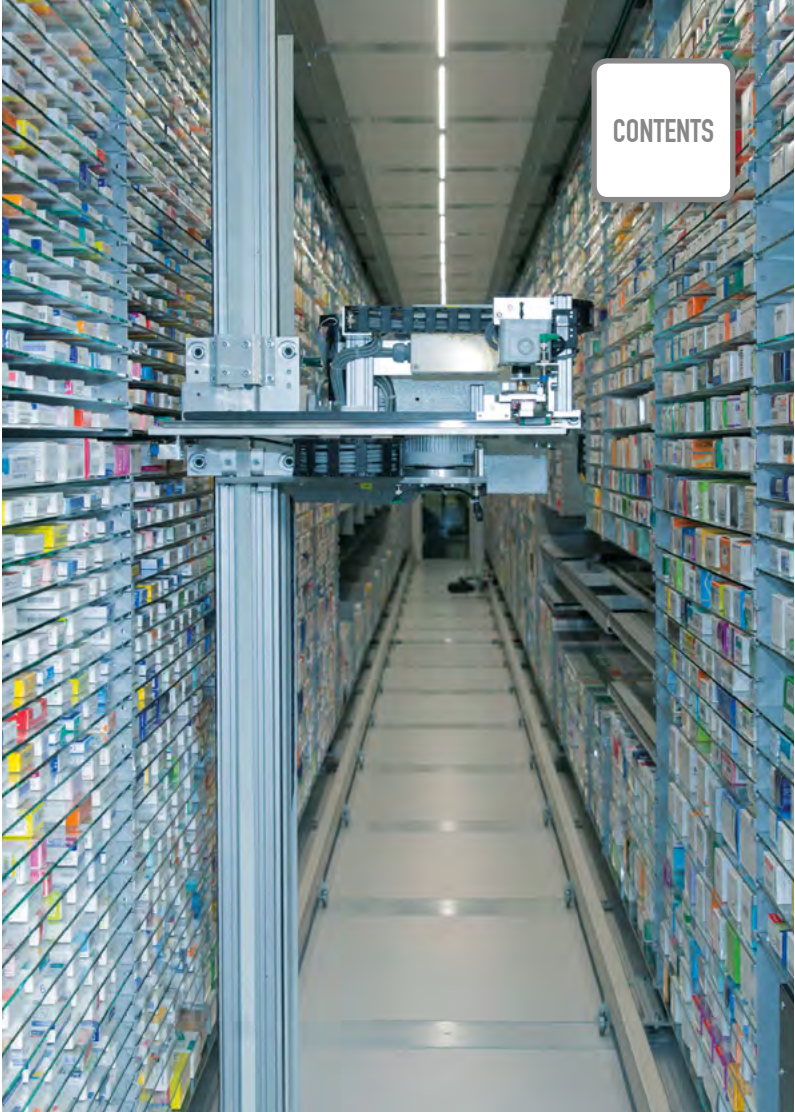
Storage in the KNAPP-Store is an automatic process; the articles only need to be individually placed on a storage conveyor and are then automatically brought to the KNAPP-Store. During storage, data such as the lot number or date mark are automatically captured from 1D and 2D codes on every single article. This data is then transmitted to the higher-level system. Around 500 contact lens packages can be stored per hour. This automated procedure makes returns processing and storage at Alcon both simpler and more efficient.

High storage density – high performance

Alcon integrates the KNAPP-Store into an existing storage system. With a floor space of 22 m by 1,75 m and a height of 3.5 m, the KNAPP-Store provides high storage density – around 54,000 articles can be stored in the rack line system. The rack line system complete with glass shelves is served by a 2-arm gripper system: The grippers work independently of one another, storing and retrieving articles to ensure the KNAPP-Store has a high availability.

Automatic picking

During automatic picking, the order containers that require articles from the KNAPP-Store are brought to the KNAPP-Store on a conveyor. The grippers retrieve the required articles and transfer them to the buffer boxes. When the order container reaches the KNAPP-Store, the right articles are automatically added to it. This ensures fast, automatic order processing. Around 500 articles can be picked per hour with the help of the KNAPP-Store.



CONTENTS

Artikelspektrum KNAPP-Store

Der KNAPP-Store eignet sich für ein breites Artikelspektrum mit unterschiedlichen Formen und Abmessungen. Das Artikelspektrum muss immer kundenindividuell geprüft werden.

KNAPP-Store article range

The KNAPP-Store can handle a wide range of articles with various shapes and dimensions. The article range must always be verified with each individual customer.

Quaderförmig <i>Cuboid</i>		
Länge <i>Length</i>	35 mm	240 mm
Breite <i>Width</i>	15 mm	140 mm
Höhe <i>Height</i>	15 mm	120 mm
Zylindrisch <i>Cylindrical</i>		
Durchmesser <i>Diameter</i>	35 mm	140 mm
Höhe <i>Height</i>	15 mm	120 mm
Gewicht <i>Weight</i>		
	5 g	2,000 g



Voigt schätzt SAP

Recognized Expertise von KNAPP

Um die Weichen für die Zukunft zu stellen, hat die Voigt-Gruppe ein ehrgeiziges Projekt in Angriff genommen. Mit dem Ausbau am Standort Niederbipp entschied sich Voigt entsprechend ihrer SAP IT-Strategie für SAP EWM mit KNAPP als Implementierungspartner. Lukas Röbl, Leitung Prozessmanagement und Projektleiter SAP EWM Voigt und Gerald Lassau, Geschäftsführer KNAPP IT Solutions, sprechen über die Herausforderungen eines solchen Projekts, die Erwartungen an einen IT-Partner und Trends im Softwarebereich.

Die Voigt-Gruppe ist seit über 100 Jahren am Markt tätig. Was macht die Unternehmensgruppe aus, was sind ihre Kernkompetenzen?

Lukas Röbl: Als familiengeführtes Unternehmen stehen für Voigt vor allem zuverlässige und nachhaltig ausgerichtete Partnerschaften zu unseren Kunden sowie langfristige orientierte Unternehmensziele im Vordergrund. Diese setzen voraus, dass wir unsere Kunden mit maßgeschneiderten, oftmals sehr individuellen Lösungen begeistern können.

Eine wesentliche Kernkompetenz ist unser hohes Prozessverständnis im Pharmabereich.

Dieses kommt bei der Belieferung von Apotheken, Drogerien und Ärztelieferanten durch unseren Großhandel, sowie bei der Betreuung unserer Industriekunden durch unsere Prewholesale Tochtergesellschaft zum Tragen. Ein weiterer Erfolgsfaktor ist die Tatsache, dass wir unsere Systemlandschaft im Wesentlichen eigenverantwortlich betreuen und weiterentwickeln. Somit sind wir beispielsweise bei der Integration von Neukunden oder der Realisierung von kundenspezifischen Anforderungen nicht auf externe Ressourcen angewiesen und können sehr flexibel auf Marktanforderungen reagieren. »»

Voigt values

KNAPP's SAP

Recognized Expertise

The Voigt group is undertaking an ambitious project in an effort to set the right course for the future. After expanding their site in Niederbipp, Voigt chose SAP EWM in line with their SAP IT strategy, with KNAPP as their implementation partner. Lukas Röbl, Head of Process Management and Project Manager for SAP EWM at Voigt and Gerald Lassau, Managing Director of KNAPP IT Solutions, discuss the challenges involved in a project of this calibre, the expectations placed on an IT partner and software trends.

The Voigt group has been operating on the market for over 100 years. What makes this business stand out and what are its core areas of expertise?

Lukas Röbl: As a family-run company, reliable and lasting partnerships with our customers and long-term goals are particularly important to us. To achieve both these things, we have to be able to impress our customers with tailor-made and often individual solutions.

Our main strength is our great understanding of the pharmaceutical sector. This comes into play when supplying pharmacies, drug stores and suppliers of doctors' surgeries as part of our wholesale business, as well as when supporting our industrial customers through our pre-wholesale subsidiary. Another factor behind our success is the fact that for the most part, we manage and develop our system landscape independently. As result, we don't rely on external resources to integrate new customers or to fulfil customer-specific requirements and we can respond flexibly to market demands.

What are the greatest challenges in your warehouse in terms of logistics and IT?

Lukas Röbl: The principle challenge in the pharmaceutical sector is the combination of declining margins and increasing process and quality requirements. The cost pressure is primarily shaped by the price reductions enacted by the state. By contrast, the increasing process requirements can be seen in connection with the current issue of serialization and product traceability (FMD). We are raising the degree of automation to deal with the growing cost pressure, which also makes the complexity of our internal processes and the demands placed on our system landscape considerably greater.

Over the last few years, Voigt's pre-wholesale business grew so rapidly that we needed external storage capacities to handle most of it. The expansion of the Niederbipp site will centralize the activities in the Swiss midlands. This will provide extra space for further growth and a solid basis for reducing our logistics »»



Welche sind die größten logistischen und IT-Herausforderungen in Ihrem Lager?

Lukas Röbl: Die wesentlichen Herausforderungen im Pharmabereich sind die sinkenden Margen bei gleichzeitig steigenden Prozess- und Qualitätsanforderungen. Der Kostendruck wird in erster Linie durch die staatlich verordneten Preissenkungsrunden geprägt. Die steigenden Prozessanforderungen hingegen lassen sich am Beispiel der aktuellen Thematik zur Serialisierung und Produktverfolgbarkeit (FMD) aufzeigen. Dem steigenden Kostendruck begegnen wir mit einer Erhöhung des Automatisierungsgrades, womit die Komplexität unserer internen Prozesse, und somit auch die Anforderungen an unsere Systemlandschaft, deutlich zunehmen.

Das in den letzten Jahren stark gewachsene Prewholesale-Geschäft von Voigt konnte

Mit der Entscheidung für SAP EWM sind wir der Überzeugung, ein sehr stabiles, am Markt etabliertes Lagerverwaltungssystem ausgewählt zu haben, das unseren komplexen Anforderungen gerecht wird. Zudem überwog der Zusatznutzen, alle ausgeschriebenen Gewerke einem Anbieter übertragen zu können.

Lukas Röbl
Leitung Prozessmanagement und Projektleiter SAP EWM Voigt

im Wesentlichen nur noch über externe Lagerkapazitäten aufgefangen werden. Mit dem Ausbau des Standorts Niederbipp werden die Aktivitäten in der Region Mittelland wieder zentralisiert. Damit entsteht zusätzlicher Raum für weiteres Wachstum sowie eine solide Basis für die nachhaltige Senkung unserer Logistikkosten. Vorrangige Aufgabe wird die erfolgreiche Inbetriebnahme der neu geschaffenen Kapazitäten ohne Beeinträchtigung des Produktivbetriebs sein.

Aus welchem Grund haben Sie sich für eine SAP EWM by KNAPP-Lösung entschieden? Was erwarten Sie sich von KNAPP als Realisierungspartner?

Lukas Röbl: Die optimale Einbindung in die bestehende Systemlandschaft (SAP ERP) und die Möglichkeit, das System langfristig durch

Voigt zu betreiben und weiterzuentwickeln, waren hierbei ausschlaggebend. Mit der Entscheidung für SAP EWM sind wir der Überzeugung, ein sehr stabiles, am Markt etabliertes Lagerverwaltungssystem ausgewählt zu haben, das unseren komplexen Anforderungen gerecht wird. Zudem überwog der Zusatznutzen, alle ausgeschriebenen Gewerke einem Anbieter übertragen zu können.

Von KNAPP als Realisierungspartner erwarten wir eine optimale Abbildung aller Prozesse entsprechend den gestellten Anforderungen und unter Einbezug der eingesetzten Subsysteme. Weiter zählen wir auf eine intensive Begleitung und einen entsprechenden Know-how Transfer von der Entwicklung über die Testphasen bis zur erfolgreichen Inbetriebnahme.

Software kann man weder sehen noch greifen, wie hat KNAPP Funktionen und Prozesse in Ihrem Lager so in der Pflichtenheftphase dargestellt, dass Sie sich ein Bild machen konnten?

Lukas Röbl: Durch umfangreiche IST-Aufnahmen unserer Lager- und Distributionsprozesse an den beiden Standorten im Mittelland hat sich KNAPP schon frühzeitig in der Projektierungsphase Wissen und Verständnis für unsere Prozesse angeeignet. Diese Aufnahmen wurden in mehreren Gesprächsrunden mit den Erfahrungen der Prozessverantwortlichen von Voigt noch angereichert, um nachfolgend im SAP EWM durch KNAPP optimal abgebildet werden zu können. Darüber hinaus wurden in regelmäßigen Reviews die bereits entwickelten Funktionalitäten und Eingabedialoge im Detail durch KNAPP vorgestellt und gemeinsam mit Voigt hinterfragt und finalisiert.

Welche konkreten Vorteile ergeben sich für Voigt durch den Einsatz von SAP EWM (Extended Warehouse Management) by KNAPP als WMS und WCS?

Lukas Röbl: Hiermit kann bereits ein im EWM erfolgreich integriertes Materialflusssystem für Voigt implementiert werden. Entsprechend reduziert sich der Aufwand für die Funktions- und Integrationstests der Systeme und Anlagen. Gleiches gilt für die Verbindung vom SAP ERP zum EWM, bei der Standardschnittstellen zum Einsatz kommen, die mit wenig Aufwand projektspezifisch erweitert werden können.



costs in the long term. The primary task will be to successfully putting the newly created capacities into operation without compromising production.

What made you choose an SAP EWM by KNAPP solution? What do you expect from KNAPP as your implementation partner?

Lukas Röbl: The optimum integration in the existing system landscape (SAP ERP) and the possibility of Voigt operating and developing the system in the long run were pivotal deciding factors. We believe that in choosing SAP EWM, we have opted for an incredibly stable warehouse management system, which is well-established on the market and which will fulfil our complex requirements. What's more, the added benefit of being able to assign all tendered installations to a single supplier was a significant plus. In terms of KNAPP acting as our implementation partner, we expect optimum mapping of all processes in line with our requirements, which includes the sub-systems in use. Furthermore, we are counting on intensive support and sharing of knowledge from the development phases through to the test phases and successful startup.

Software is something that you cannot see or touch. How did KNAPP illustrate the functions and processes in your warehouse during the creation of the General Specifications document to give you a clear picture?

Lukas Röbl: After taking comprehensive actual recordings of our storage and distribution processes at both of our sites in the Swiss midlands, KNAPP had acquired knowledge and

understanding for our processes early on in the project engineering phase. These recordings were then complemented by the experiences of those responsible for the various processes at Voigt during several rounds of talks to enable

We believe that in choosing SAP EWM, we have opted for an incredibly stable warehouse management system, which is well-established on the market and which will fulfil our complex requirements. What's more, the added benefit of being able to assign all tendered installations to a single supplier was a significant plus.

Lukas Röbl
Head of Process Management and Project Manager for SAP EWM at Voigt

KNAPP to depict them in SAP EWM the best way possible. Regular reviews also took place during which KNAPP presented in detail the functionalities and input dialogues that had already been developed. Together with Voigt, they were scrutinized and finalized.

Which concrete advantages will Voigt benefit from through the use of SAP EWM (Extended Warehouse Management) by KNAPP as a WMS and WCS?

Lukas Röbl: It makes it possible to implement a material flow system that is already integrated in EWM. This reduces the effort involved in functional and integration tests for the systems and installations. The same applies to connecting SAP ERP to EWM using standard interfaces – they are easy to expand for individual projects.



Über KNAPP IT-Solutions

Die KNAPP IT Solutions GmbH ist seit 2012 das Kompetenzzentrum der KNAPP Gruppe für SAP EWM und bietet mit über 60 SAP EWM Spezialisten alle Dienstleistungen zur Konzeption, Realisierung, Test, Inbetriebsetzung und Support (inkl. 7/24 Hotline) für SAP EWM an. Schwerpunkt liegt auf komplexen manuell/RF, teil- oder vollautomatisierten Lager. Bis Ende 2018 werden über 50 SAP EWM Projekte durch KNAPP realisiert und erfolgreich live gesetzt worden sein. Damit ist KNAPP international einer der führenden EWM Implementierungspartner der SAP und verfügt über SAP Recognized Expertise in Supply Chain Management in Österreich.

Über die Voigt AG

Die Voigt Gruppe ist seit mehr als 100 Jahren der zuverlässige Partner im Gesundheitswesen. Mit den drei Tochtergesellschaften, Voigt AG Pharma Großhandel, Voigt Industrie Service AG und Voigt International AG, bietet Voigt in vielen Bereichen der Pharmabranche eine individuelle Kundenlösung.



Wodurch unterscheidet sich KNAPP als SAP EWM Implementierungspartner von anderen?

Gerald Lassau: KNAPP Kunden mit einer SAP IT-Strategie profitieren vom Besten aus zwei Welten: Logistik und IT. KNAPP als Implementierungspartner bringt nicht nur die SAP EWM-Kompetenz mit, sondern insbesondere auch die Erfahrung aus mehr als 1.700 Lagersoftwareprojekten (WMS und WCS). Somit übernimmt KNAPP auch die Lösungsverantwortung für das Gesamtsystem und kann die erfolgskritische WMS- und WCS-Funktionalität mit eigenen Ressourcen und einer bewährten spezifischen EWM by KNAPP Vorgangsweise sicherstellen. Dabei liegt der Schwerpunkt im Verstehen der Geschäftsprozesse des Kunden und der Materialflussanforderungen, sowie hoher Usability mit KNAPP-Bedienkonzept easyUse für Arbeitsplätze – beispielsweise im Wareneingang, beim Umpacken, in der Kommissionierung oder beim Verpacken.

KNAPP Kunden mit einer SAP IT-Strategie profitieren vom Besten aus zwei Welten: Logistik und IT. KNAPP als Implementierungspartner bringt nicht nur die SAP EWM-Kompetenz mit, sondern insbesondere auch die Erfahrung aus mehr als 1.700 Lagersoftwareprojekten (WMS und WCS).

Gerald Lassau
Geschäftsführer KNAPP IT Solutions

KNAPP kennt seine Automatisierungslösungen und Steuerungskonzepte am besten und kann durch die Emulation von Subsystemen die Inbetriebnahme und Hypercare-Zeiten auf ein Minimum reduzieren, sowie eine 7/24 Hotline für das Gesamtsystem inklusive SAP EWM anbieten.

Industrie 4.0, Internet der Dinge oder Big Data Management – wie bewerten Sie die aktuellen Trends, die aktuell den Softwarebereich prägen?

Lukas Röbl: Die aktuellen Entwicklungen in der Informations- und Kommunikationstechnologie werden einen ganz erheblichen Einfluss auf unsere zukünftigen Geschäftsprozesse nehmen. Moderne Überwachungs- und Kontrollsysteme werden, beispielsweise in den Kommissionier- und Auslieferprozessen, die Fehlerraten auf nahe 0 reduzieren. Gleichzeitig werden die Kundenanforderungen in Bezug auf den Datenaustausch, die Bereitstellung von Informationen zum Auslieferstatus und letztlich auch in Hinblick auf die Auslieferflexibilität massiv zunehmen.

Wie bilden wir diese als KNAPP ab?

Gerald Lassau: Durch die Abbildung aller Prozesse und Materialflussstrategien in SAP EWM besteht maximale Transparenz und Flexibilität hinsichtlich angrenzender SAP-Module (ERP, TM, S4/HANA, etc.) und damit auch hin zu den Geschäftspartnern unserer Kunden. Ergänzt um KNAPP Entwicklungen, welche dann wie zum Beispiel easyuse auf SAP-Technologie umgesetzt werden oder KiSoft Entwicklungen wie zum Beispiel KiSoft Packmaster oder redPilot, welche über Schnittstellen angebunden werden. Damit profitieren unser EWM-Kunden einerseits von der kontinuierlichen Weiterentwicklung des SAP-Standards, andererseits von KNAPP Innovationen, wie zum Beispiel bei der Usability oder der Open Shuttle Schwarmintelligenz, welche SAP EWM bei Bedarf ergänzen – ganz nach dem Motto: Maximaler Wert aus Logistik-Sicht und so viel SAP wie sinnvoll – inklusive der EWM Direktanbindung zur SPS/Realtime Steuerung.



How does KNAPP differ from other SAP EWM implementation partners?

Gerald Lassau: KNAPP's customers who have an SAP strategy benefit from the best of both worlds – logistics and IT. KNAPP not only brings SAP EWM expertise to the table as implementation partner, but also experience from over 1,700 warehouse software projects (WMS and WCS). This enables KNAPP to provide a solution for the

KNAPP not only brings SAP EWM expertise to the table as implementation partner, but also experience from over 1,700 warehouse software projects (WMS and WCS).

Gerald Lassau
Geschäftsführer KNAPP IT Solutions

entire system and guarantee the functionality of the WMS and WCS, which is critical to success, using their own resources and the special, tried and tested EWM by KNAPP approach. The main focus is on truly understanding the customer's business processes and the requirements of the material flow, as well as high usability, which is provided by KNAPP easyUse for work stations – whether they be goods-in, repacking, picking or packing. KNAPP knows its automation solutions and control concepts better than anyone and can reduce the time involved in startup and hypercare to a minimum by emulating sub-systems, while also providing a 24/7 Hotline service for the entire system, including SAP EWM.

Industry 4.0, the Internet of Things or big data management – how do you assess the current trends that are shaping the software sector of today?

Lukas Röbl: The latest trends in information and communication technology will have a huge impact on our future business processes. Modern surveillance and control systems for example, will reduce the error rates in picking and delivery processes to almost zero. At the same time, customer requirements regarding data exchange, the provision of information on the outbound delivery status and last but not least, delivery flexibility, will increase considerably.

How does KNAPP map them?

Gerald Lassau: Mapping all processes and material flow strategies in SAP EWM guarantees maximum transparency and flexibility with regards related SAP modules (ERP, TM, S4/HANA, etc.) all the way through to our customers' business partners. This is complemented by KNAPP innovations such as easyUse, which are then implemented in SAP technology, or KiSoft developments such as KiSoft Pack Master or redPilot, which are connected using interfaces. As a result, our EWM customers benefit from continual development of the SAP standards on the one hand and on the other hand, from KNAPP innovations such as usability or swarm intelligence of the Open Shuttles, which can supplement EWM as and when required. Our aim is to achieve the maximum value in terms of logistics and to use SAP as much as possible, including the EWM direct connection to the PLC/real-time control system.

About KNAPP IT Solutions

KNAPP IT Solutions GmbH has been the KNAPP group's SAP EWM expert since 2012. Over 60 SAP EWM specialists provide all the services involved in conception, implementation, testing, installation and support (incl. a 24/7 Hotline) for SAP EWM. Their core area is complex manual/RF, semi-automatic or fully-automatic warehousing. By the end of 2018, over 50 SAP EWM projects will have been implemented and put into operation by KNAPP. This makes KNAPP a leading international EWM implementation partner for SAP, with SAP Recognized Expertise in supply chain management in Austria.

About Voigt AG

For over 100 years, the Voigt group has been a reliable partner in healthcare. With three subsidiaries, Voigt AG Pharma Großhandel (pharmaceutical wholesale), Voigt Industrie Service AG and Voigt International AG, Voigt offers individual customer solutions in many areas of the pharmaceutical sector.



Apostore develops autopickers and picking robots for public pharmacies, hospital pharmacies and wholesalers



Digital concepts for the adcommander shop floor

Apostore und adcommander komplettieren die Healthcare Supply Chain bis zum Point of Sale



Um in der
gesamten
Pharma
Supply Chain
eine international
marktführende
Position zu errei-
chen, investieren KNAPP

und Apostore in die Entwicklung von
Technologien wie z.B. den KNAPP-Store,
die sowohl den Pharmagroßhandel wie
auch das Kerngeschäft der Apotheken
abdecken.

Christian Bauer
Geschäftsführer der KHT/Apostore-Gruppe

Jahrzehntelange Erfahrung sowie Innovationen, die genau den Nerv der Branche treffen, machen KNAPP zum ersten Ansprechpartner für Produzenten und Großhändler im Healthcare-Bereich. Mit Lösungen von Apostore und adcommander vervollständigt KNAPP die Pharma Supply Chain bis in die Verkaufsräume von Apotheken.

Unter dem Dach der KNAPP AG

Nach dreijähriger erfolgreicher Partnerschaft hat KNAPP mit Anfang dieses Jahres die Beteiligung an der Gelsenkirchener Apostore GmbH auf 100 Prozent erweitert. Der Apotheken-Spezialist, unter der Leitung von Christian Bauer, produziert Kommissionierautomaten für öffentliche Apotheken, Krankenhäuser und den Großhandel. Mit den Hightech-Lagerautomaten erfolgen logistische Routinearbeiten wie das Einlagern, die Kontrolle der Ablaufdaten oder das Zusammenstellen der Auslieferungen vollkommen automatisiert.

Digitale Konzepte im Apotheken- und Pharmamarkt

Mit adcommander gliedert sich ein weiteres Unternehmen in die KNAPP-Gruppe ein. adcommander mit Sitz in Münster ergänzt mit digitalen Aktionsflächen das Portfolio von Apostore. Der Aposcreen, das gemeinsame Produkt, ermöglicht ein völlig neues Raumkonzept für den Verkaufsraum. Ein Konzept, das im Vorjahr mit dem VISION.A Award 2017 in Silber ausgezeichnet wurde.

With decades of experience and innovations, KNAPP has its finger on the pulse in the intralogistics industry, making the company the first point of contact for manufacturers and wholesalers in the pharmaceutical sector. The solutions by Apostore and adcommander complete KNAPP's pharma supply chain all the way to the counters of pharmacies.

Under the KNAPP AG umbrella

Following a successful three-year long partnership, KNAPP has increased its stake in Apostore GmbH in Gelsenkirchen to 100 percent at the beginning of this year. The pharmacy specialist led by Christian Bauer manufactures pharmacy autopickers for public pharmacies, hospitals and wholesalers. Logistical routine jobs such as storage, date mark checks or delivery preparation are performed fully automated thanks to the high-tech storage autopickers.

Digital concepts on the pharmacy and pharmaceutical market

adcommander is the newest member of the KNAPP group. Headquartered in Münster, Germany, the company completes the Apostore portfolio with its digital action areas. Their joint product Aposcreen showcases a completely new room concept for the pharmacy shop floor. A concept which was awarded the Silver VISION.A Award 2017 last year.

"In order to take up a leading position on the international market along the entire pharma supply chain, KNAPP and Apostore have invested in the development of technologies, such as the KNAPP-Store, that are suitable not only for pharmaceutical wholesale but also for the core business of pharmacies," explains Apostore Managing Director Christian Bauer.

Apostore and adcommander to complete the healthcare supply chain all the way to the point of sale

750
pharmacy
installations



Aposcreen
powered by Apostore

apostore.de
adcommander.de

making complexity simple

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