



Neues Kommissionierlager bei Straumann

Komplette Lösung in kürzester Zeit realisiert

Als Reaktion auf das rasante Umsatzwachstum der letzten Jahre musste der Dentalimplantathersteller Straumann GmbH in Freiburg seine internen Logistikprozesse optimieren. In nur wenigen Monaten wurden Kommissionierung und Retourenbehandlung vom klassischen System mittels Picklisten in ein modernes automatisiertes Kommissioniersystem umgewandelt.

Neben der Pick-by-Light-Anlage mit rund 500 Fachanzeigen, fünf Zonendisplay sowie dem Materialflussrechner sorgen neue Durchlaufregale und eine leistungsstarke Fördertechnik heute nicht nur für hohe Pickleistungen, sondern auch für höchst flexiblen Personaleinsatz sowie eine effizientere Einlagerung der Retouren.

Hohe Pickleistungen

Davor musste das Personal noch mit Picklisten „zu Fuß“ die Arbeitsflut bewältigen. Über 1500 Aufträge mit durchschnittlich 3,6 Positionen sind täglich zu bearbeiten, insgesamt 1,4 Millionen Teile pro Jahr bei einem Sortiment von 1200 High-Tech-Produkten.

Heute werden durch die PbL-Anlage weniger Kommissionierer benötigt. Das Team kann sich nunmehr auf zusätzliche Aufgaben wie das Qualitätsmanagement und den Kundenservice (z.B. Kunden-Hotline) konzentrieren.

Fertigstellung von Lieferung innerhalb von Minuten

Der Materialflussrechner empfängt die Aufträge direkt aus dem SAP-Warenwirtschaftssystem. Er optimiert die Auftragsreihenfolge für jeden Sendungsempfänger anhand einer im LVS hinterlegten Lieferpriorität und ermöglicht so eine Auftragsabwicklung innerhalb von wenigen Minuten nach Auftragseingang.

Mehr Freiheit in der Personalplanung

Früher erforderte jede Expansion eine Erweiterung des Personalstamms, saisonale Schwankungen konnten nur schwer abgedeckt werden. Die Einarbeitung dauerte aufgrund des hohen Fachwissens mehrere Wochen. Heute reichen nur 10 Minuten aus, um einen neuen Mitarbeiter in die Arbeitsweise mittels PbL-Technologie einzuweisen.

Einfache Einlagerung der Retouren

10 % Rücksendequote sind in dieser Branche normal, bedeuten allerdings auch viel Arbeit. Die PbL-Anlage erleichtert dies durch eine einfache Einlagerprozedur. In diesem Betriebsmodus leuchtet nach dem Scannen eines einzulagernden Artikels die zugehörige Fachanzeige auf und weist dem Mitarbeiter das richtige Fach. Nach dem Ablegen und der Bestätigung über die Quittiertaste wird der Artikel im LVS verbucht.



Vorteile im Überblick

- Hohe Kommissionierleistung
- Schnelle Auftragsabwicklung
- Flexiblerer Personaleinsatz
- Effizientere Retoureneinlagerung



„Zehn Minuten reichen aus, um einem neuen Mitarbeiter die Arbeitsweise der Pick-by-Light-Technik zu erklären.“

Stefan Schies, Leiter Logistik bei Straumann

Ihre Ansprechpartner:

Michael Weiser Tel. +49 (0)761 45 255 -50
 Michael Wolf Tel. +49 (0)761 45 255 -52
 Benjamin Feige Tel. +49 (0)761 45 255 -53

www.kbs-gmbh.de

KBS Industrieelektronik GmbH **KBS**

Burkheimer Str. 10 | D-79111 Freiburg
 Telefon +49 (0)761 45 255 -0
 E-Mail: vertrieb@kbs-gmbh.de