

Jungheinrich Kundenreferenz

Zukunftsfähige Pharmalogistik für Béres.



JUNGHEINRICH

Erfolgreiche Automatisierung im Hochregal.

Eine signifikant erhöhte Produktnachfrage infolge der Coronapandemie bewegte Béres Pharmaceuticals Ltd. zu einer Neuausrichtung des Logistikstandorts in Szolnok. In Zusammenarbeit mit Jungheinrich Ungarn realisierte der renommierte Pharmahersteller in nur 18 Monaten eine Automatisierungslösung zur Optimierung der internen Prozessabläufe. Individuelle Regalsysteme, fahrerlose EKXa-Hochregalstapler, Fördertechnik und Software bilden ein optimales Zusammenspiel, das dem Kunden neben einer deutlichen Vergrößerung der Lagerkapazität auch verkürzte Kommissionierzeiten und hohe Prozesssicherheit beschert.

TEMPERATURGEFÜHRTE LAGERHALTUNG.

Für die Lagerung und den Transport von Arzneimitteln gelten in der Pharmaindustrie strenge Vorgaben. Um diese zu erfüllen und die Haltbarkeit der sensiblen Produkte zu sichern, nahm Béres im ungarischen Szolnok gemeinsam mit Jungheinrich als Generalunternehmer ein Hochregallager mit einer gesteuerten Temperatur zwischen 15 und 25 °C für bis zu 6.000 Paletten in Betrieb. 9 Gänge, 18 Regalreihen und eine nutzbare Deckenhöhe von 11,9 m bieten nun ausreichend Kapazität für die zuverlässige Lagerung und Kommissionierung eines breiten Produktsortiments mit über 100 pharmazeutischen Produkten.

Intelligente Automation im Auftrag der Gesundheit.

MENSCH UND MASCHINE IM TEAM.

Das Herzstück des neuen Lagers sind drei automatisierte Hochregalstapler vom Typ EKX 516a, entwickelt auf Basis eines bewährten Jungheinrich Elektro-Kommissionierers. Die Mobile Robots arbeiten Hand in Hand mit den Angestellten und überzeugen durch präzise Navigation, 360°-Sicherheitssensorik sowie Paletten- und Freiraumerkennung für maximale Sicherheit beim Arbeiten. Eine hohe Verfügbarkeit garantiert die integrierte Lithium-Ionen-Batterie, die sich in großen und kleinen Pausen flexibel laden lässt. „Unsere Mitarbeitenden legen eine ganz neue Arbeits-

motivation an den Tag und sind stolz, mit derart modernen Technologien zu arbeiten“, so Mária Kellner aus dem Supply Chain Management von Béres.

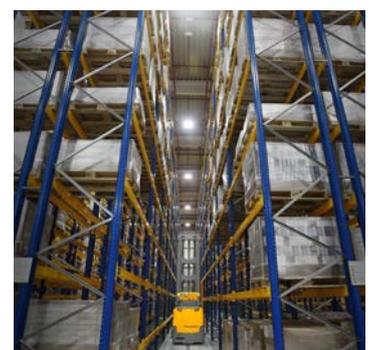
SMARTE SOFTWARE ZUR LAGERSTEUERUNG.

Die Entwicklung einer stabilen IT-Struktur zählte zu den größten Herausforderungen des Projektes. Spezifikation, Installation und Tests nahmen insgesamt etwa ein Jahr in Anspruch. Nun kommunizieren die Automatik-Komponenten via Logistik-Interface reibungslos mit dem übergeordneten Steuerungs- und Kontrollsystem, dem Jungheinrich WCS – für maximale Dynamik und Transparenz im täglichen Materialfluss. Die Echtzeit-Übertragung von Beständen verbessert die Prozesssicherheit und Effizienz, indem sie fehlerhafte Ein- und Auslagerungen verhindert und die Lieferfähigkeit erhöht.

JUNGHEINRICH ALS GENERALUNTERNEHMER.

In einer Rekordzeit von nur 18 Monaten setzte Jungheinrich das automatisierte Lager nach den Vorstellungen des Kunden um. Dabei erhielt Béres eine individuelle Gesamtlösung bestehend aus Fördertechnik, Mobile Robots, Flurförderzeugen und Softwaresystemen. Neben der Planung und Realisierung zählte auch die Betreuung nach Inbetriebnahme mit vielfältigen Serviceleistungen dazu. Nicht nur das Preis-Leistungs-Verhältnis und der Zeitfaktor spielten eine Rolle bei der Auftragsvergabe, sondern auch die breite Expertise von Jungheinrich konnte überzeugen. „Mit der automatisierten Lagertechnik sind wir bestens aufgestellt für die Zukunft“, fasst Mária Kellner das Projekt zusammen, das für alle Beteiligten ein voller Erfolg war.

Das Herzstück des neuen Lagers: drei automatisierte Hochregalstapler vom Typ EKX 516a, die für maximale Effizienz und Sicherheit sorgen.





“ Durch den Einsatz der Mobile Robots haben wir unsere Be- und Entladezeiten signifikant verbessert. ”

Mária Kellner
Leiterin Supply Chain,
Béres Pharmaceuticals Ltd.

Auf ein Wort mit Mária Kellner, Leiterin Supply Chain, Béres Pharmaceuticals

Worin liegen die Hauptvorteile der Automatisierungslösung und was waren die größten Herausforderungen bei der Umsetzung?

Neben der Verbesserung der Kommissionierzeiten und der erhöhten Prozesssicherheit im Lager haben die strengen Anforderungen an die Paletten dazu beigetragen, die Qualität unserer Produkte zu verbessern und Beschädigungen weitestgehend auszuschließen. Denn auf der Fördertechnik werden die Paletten mithilfe von Sensoren einer Konturenkontrolle unterzogen. Tritt ein Fehler auf, wird dieser zunächst behoben, bevor die Palette eingelagert wird. Die größte Herausforderung lag in der Koordinierung und zeitlichen Abstimmung der unterschiedlichen Projektbereiche. Und natürlich in dem knappen Zeitfenster von 18 Monaten, welches wir uns für die Umsetzung des Automatisierungsprojekts gesetzt haben.

Wie würden Sie Ihre Erfahrungen mit dem Betrieb des automatischen Lagers nach den ersten Monaten beschreiben?

Auch wenn wir noch keine langfristigen Schlussfolgerungen ziehen können, lässt sich schon sagen, dass die automatisierte Lagerlösung alle gesetzten Parameter in Bezug auf die Be- und Entladezeiten bereits jetzt erfüllt. Alle Transportzeiten sind besser als erwartet. Unsere Mitarbeitenden sind begeistert von den Mobile Robots und stolz, an dieser Entwicklung teilhaben zu dürfen. Darüber hinaus profitieren sie im Mischbetrieb von den vielfältigen Vorzügen der Fahrzeuge. Redundante Arbeiten oder schwierige Manöver in der Höhe laufen komplett automatisiert ab. Dank der Hubhöhe des EKXa bis zu 13 m können wir die Deckenhöhe unseres Lagers, welche 11,9 m beträgt, voll ausnutzen. Insgesamt sind die Erfahrungen also sehr positiv.

Warum haben Sie sich für eine Lösung von Jungheinrich entschieden und würden Sie die Zusammenarbeit weiterempfehlen?

Als Pharmaunternehmen mit mehr als 30 Jahren Erfahrung, über 100 Produkten und einem weltweiten Vertrieb in knapp 20 Länder stellen wir höchste Ansprüche an unsere interne Logistik. Für das Automatisierungsprojekt haben wir uns deshalb einen Partner gewünscht, der über ausreichend Erfahrung verfügt und als Dienstleister schon ähnliche Projekte erfolgreich umgesetzt hat, was die vielfältigen Referenzen von Jungheinrich eindeutig belegen. Wir würden die Zusammenarbeit absolut weiterempfehlen. Das Jungheinrich Team bestehend aus ungarischen, österreichischen und deutschen Expertinnen und Experten setzte zu jedem Zeitpunkt alles daran, unsere Zukunftsvision so schnell wie möglich umzusetzen – und das Ergebnis spricht für sich.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



| | |
|-------------------------|----------------------------------|
| Kunde: | Béres Pharmaceuticals Ltd. |
| Branche: | Pharmaindustrie |
| Größe des Unternehmens: | 559 Mitarbeitende |
| Standort: | Szolnok, Ungarn |
| Lagergröße: | 2.100 m ² Lagerfläche |

HERAUSFORDERUNG

Schnelle Umsetzung einer Automatisierungslösung zur Erhöhung der Lagerkapazität, Verkürzung der Kommissionierzeiten und Steigerung der Effizienz in der Ein- und Auslagerung von pharmazeutischen Fertigprodukten.

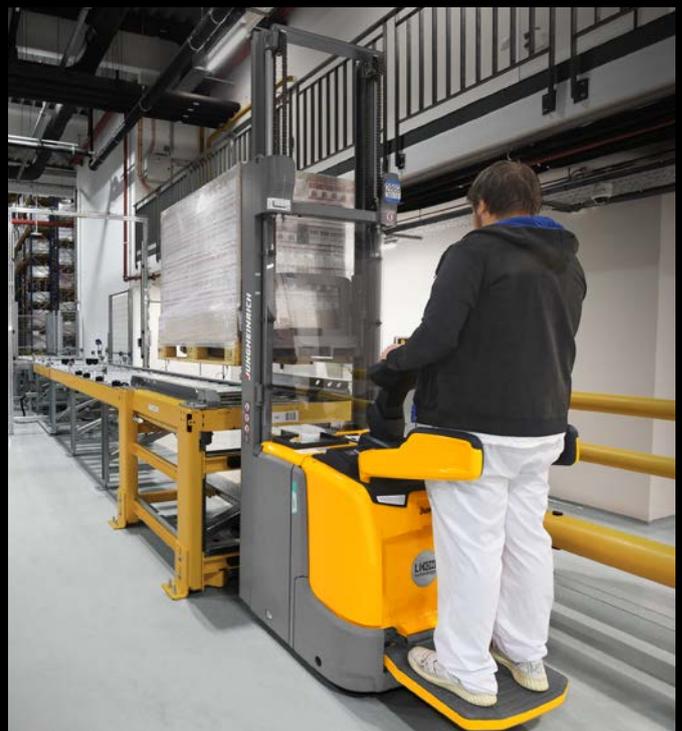
JUNGHEINRICH LÖSUNG

9-gassiges temperaturgesteuertes Schmalgang-Hochregallager für 6.000 Paletten, drei automatische Hochregalstapler EKX 516a, Förder-technik sowie Software zur Lagerverwaltung und -steuerung.

ERGEBNISSE

Optimierte Prozesse mit signifikanter Verbesserung der Durchlaufzeiten, hohe Transparenz durch das Jungheinrich WCS sowie verbesserte Motivation des Personals aufgrund der positiven Erfahrungen im Mensch-Maschine-Betrieb.

IMPRESSIONEN



Lithium-Ionen-Hubwagen sorgen bei Béres für Flexibilität und Effizienz im manuellen Warentransport.