Der Lichtpunkt signalisiert der Mitarbeiterin das Entnahmefach.

Auf den Punkt gebracht

Die Lösung für sein logistisches Problem fand Lars Rautenberg, Innovationsmanager des Logistikdienstleisters Schnellecke Logistics, Wolfsburg, in einer kleinen Produktmeldung in der LOGISTIK HEUTE aus dem Jahre 2009. Der Systementwickler, die Luca GmbH aus dem ostwestfälischen Halle, versprach den Lesern mit seinem neuartigen Produkt „Pick-by-Point" mehr Effizienz, Leistung und vor allem Sicherheit in der Kommissionierung. Genau das hatte Rautenberg für seine Kollegen in der Slowakei gesucht. Wenige Wochen zuvor waren diese mit der Bitte an ihn herangetreten, er möge sich schnell um eine neue technische Pick-Lösung kümmern, denn es gehe um ein neues Projekt, bei der sich die Variantenvielfalt steigert und die Abrufzeiten sich verkürzen.

PICK-BY-POINT Der Automobil-Dienstleister Schnellecke investierte am Standort Bratislava in eine neue Kommissionierlösung. Pick-by-Point erhöht die Schnelligkeit und vermeidet kostspielige Fehler.

Der Kunde im Hintergrund hat viel vor. Schnellecke arbeitet in der Slowakei für den Volkswagen Konzern, der bekanntlich mit seinen zehn Marken in einigen Jahren Toyota an der Spitze der größten Autoproduzenten ablösen will. Die Wolfsburger bauen im Werk Bratislava die bei Kunden begehrten Geländewagen des Konzerns: vom Touareg über dessen Ingolstädter Bruder Audi Q7 bis zum sportlichen Porsche Cayenne. Doch damit nicht genug. In Zukunft soll auch das „new small family car" in der Slowakei vom Band laufen. Von dem verspricht sich Volkswagen viele neue Käufer. Die Verantwortlichen des Dienstleisters wissen, was das für sie bedeutet. „Wir mussten aufgrund der anstehenden Modellwechsel eine höhere Pickleistung erzielen und die Fehlerquote weiterhin niedrig halten", erklärt Boris Bielik, Logistikverantwortlicher in der Slowakei.

Gemeinsam mit der Logistikplanung und dem Innovationsmanagement der niedersächsischen Kollegen besuchte man deshalb die Firma Luca bei einem Referenzkunden in Dortmund. „Die Technik beeindruckte uns im Praxiseinsatz durch ihre ausgeprägte Flexibilität und die Möglichkeit, sowohl die Arbeitsschritte effizienter zu gestalten als auch die Arbeitsqualität zu erhöhen", blickt Rautenberg zurück.

Schnell wurde man sich einig. Die Lösung wurde direkt von der hauseigenen IT-Firma Logis an das Lagerverwaltungssystem angedockt und nach neun Monaten – vom ersten Kontakt bis zur Fertigstellung – lief die Anlage zum ersten Mal im Betrieb. „Durch die Einführung des Pilotsystems Pick-by-Point am Standort Bratislava können die Mitarbeiter alle Kommissionier- und Pick-Aufträge verfolgen und überwachen. Dadurch haben wir eine Qualitätssteigerung durch Senkung der Fehlerrate und eine Produktivitätssteigerung durch einen ergonomischen Ablauf erreicht", erklärt Dr. Abaid Goda von der IT-Regionalleitung in Deutschland.

Bilder: Schnellecke

Der Lichtprojektor wird an einer Scheinwerfertraverse befestigt und kann flexibel schwenken.

Die Rahmenbedingungen für die Kommissionierung sahen rund 1.000 Sachnummern, 25 Picks pro Kommissionierauftrag und drei Minuten pro Auftrag vor. Dank der neuen Technik konnten die Ingenieure von Luca einen ganz neuen Kommissionierprozess implementieren.

Nachdem der Kommissionierauftrag vom System ausgelöst wird, kennzeichnet ein Lichtprojektor, der an einer Scheinwerfertraverse fest installiert ist, das Entnahmefach mit einem hellen, farbigen Lichtpunkt. Dadurch kann der Lagermitarbeiter zweifelsfrei und ohne langes Suchen den Lagerort oder das Fach finden, aus dem er picken soll. „Die zeitaufwendige Sichtung von langen Kommissionierlisten, wie sie jahrelang klassisch bei der Lagerfachbestimmung durchgeführt wurde, gehört bei uns der Vergangenheit an“, erklärt Lubos Konopeus, IT-Leiter bei Schnellecke in Bratislava, stolz.

Pick-Kontrolle per Radar

Steht der Mitarbeiter vor dem gekennzeichneten Fach, kann die Anweisung zur Entnahmemenge oder die Bestätigung mit verschiedenen Techniken vorgenommen werden. Neben dem bekannten „Pick-by-Voice“ ist der „Pick-Radar“ eine technische Innovation. Das Radarsystem überwacht die Eingriffe des Mitarbeiters in die Regalfächer und signalisiert bei einer Falschentnahme dem Kommissionierer optisch oder akustisch seinen Fehler, den er dann korrigieren kann. Falsche Picks gehören damit der Vergangenheit an.

„Wir sind 15 bis 30 Prozent schneller geworden“, sagt Logistikchef Boris Bielik. Gleichzeitig spart das Unternehmen Kosten und die Fehlerquote bleibt bei null Prozent. Das freut den Innovationsmanager in Deutschland genauso wie den anspruchsvollen Kunden. Und auch die Mitarbeiter schätzen mittlerweile das System. „Unsere neuen Kollegen haben die Lösung sofort adaptiert. Bei den älteren Kollegen dauerte das Umdenken knapp drei Wochen. Sie sehen aber inzwischen auch die Arbeitsentlastung durch die Technologie“, blickt Bielik zurück.

Ein Lob an die 430 Mitarbeiter, die bei diesem Projekt an zwei Linien im Vierschichtmodell arbeiten, kommt auch vom Pick-by-Point-Entwickler. „Der Einsatz der Mitarbeiter vor Ort hat es ermöglicht, in kürzester Zeit ein gutes Ergebnis zu erzielen“, erklärt der Geschäftsführer von Luca Slawomir Skarbecki.

Er und seine Ingenieure dürfen sich Hoffnungen auf weitere Aufträge von Schnellecke machen. „Wenn aus unseren anderen Logistikzentren ähnliche Anfragen kommen, dann werden wir die Technologie sicherlich weiter ausbauen“, prognostiziert der Innovationsmanager Rautenberg. *we*

SCHNELLECKE LOGISTICS

Schnellecke Logistics AG & Co. KG ist ein Logistikdienstleister und Zulieferer für die Automobilindustrie mit **Sitz** in Wolfsburg. Als logistisches Dienstleistungsunternehmen erarbeiten die Niedersachsen Gesamtkonzepte, die über Transport- und Tourenplanung, Lagerbewirtschaftung, Vormontagen und Value Added Services bis hin zur sequenziellen Fertigung von Einzelteilen und Modulen sowie containergerechten Verpackung reichen. Weltweit ist Schnellecke an über 40 Standorten vertreten und beschäftigt etwa 12.000 **Mitarbeiter**. Das Unternehmen erwirtschaftet einen **Umsatz** von rund 600 Mio. Euro.

Scheren
Warehouse Logistics

Dienstleistungen:
- Logistischer Fullservice
- Beleglose Kommissionierung mit Terminal, Waage und Scanner
- Konfektionierung von Displays
- Ganzheitliche IT-Lösungen
- Datenanbindung Kunden per SAP, BPCS, JDE
- Datensatz für Empfänger via EDI: DESADV, IFTMIN etc.

Besonderheiten:
- RFID/Metro ist implementiert
- Automatiklager mit integrierter Kommissionierzone
- garantierte Fehlerfreiheit bei der Kommissionierung > 99,5% pro Beleg
- WE-Scannung mit Charge/MHD
- Staplerleitsystem für WE/WA/Umlagerung

Besuchen Sie uns
27. Deutscher Logistik-Kongress
20.-22. Oktober 2010
Stand W/16 - Wintergarten InterContinental Berlin

www.scheren.de