

Sprachkommissionierung spart Wege, Zeit sowie Kosten und reduziert Fehler

“Wein marsch marsch!”

– Lückenlose pL-Voice-Integration – vom Wareneingang bis zum Versand einschließlich permanenter Inventur

Mit der Einführung eines durchgängigen sprachgestützten Lagerverwaltungssystems hat sich die Bührmann Weine GmbH zu einem äußerst innovativen Schritt entschlossen, der sich unmittelbar in vielfacher Hinsicht auszahlt. Erzielt wurde u. a. die Optimierung der Abläufe bei gleichzeitiger Flexibilität in der Bearbeitung von Kundenaufträgen, so dass eine bedarfsgerechte, zeitnahe und effiziente Bereitstellung der Kommissionierware erfolgt. Weiterhin wurden durch die enge Anbindung der Online-Lagerverwaltung an das Warenwirtschaftssystem ein Höchstmaß an Transparenz und Aktualität hinsichtlich des Materialflusses erreicht.

Um das Handling so effektiv und kostengünstig wie möglich zu gestalten sowie die Wettbewerbsfähigkeit zu steigern, haben sich die Verantwortlichen bei Bührmann Weine im Juni 2003 entschlossen, das Lagerverwaltungssystem pL-Store[®] sowie das pL-Voice-System der in Dortmund angesiedelten proLogistik GmbH einzusetzen. Mit der gemeinsamen Erarbeitung des Pflichtenheftes startete im Juli 2003 das Projekt und bereits im Oktober 2003 erfolgte die Inbetriebnahme. Die in diesem Zeitraum durchgeführten Schulungen nahmen nur wenig Zeit in Anspruch. Denn die Anwendung der Voice-Technologie schließt Missverständnisse und damit Fehler aus. Hinzu kommt, dass sich die Lernprozesse wesentlich einfacher gestalten lassen.

Schnelle Abläufe im Lager mit pL-Voice

„Mit dem neuen Lagerverwaltungssystem steht unserem Unternehmen ein Instrumentarium zur effizienten, fehlerfreien und zuverlässigen Abwicklung von Aufträgen zur Verfügung. Es überwacht und steuert als Logistiksystem somit alle physikalischen und logistischen Abläufe im Lager“,



schildert der Enkel des Firmengründers Diplom-Ökonom Erich Kümper, welcher mit seiner Frau heute das Unternehmen Bührmann Weine leitet, seine Erwartungshaltung und Zielsetzung. Das anspruchsvolle Aufgabenspektrum umfasst die wesentlichen Funktionen:

- Kommunikation zwischen Warenwirtschaftssystem und Lagerverwaltung über eine Online-Schnittstelle
- Verwaltung des Lagerbestandes und der Lagerplätze im Hochregallager sowie im Shop
- Wareneingangsbearbeitung, Einlagerung nach Strategien sowie Retourenvereinnahmung
- Automatische Auftragsbearbeitung, Reservierung und Freigabe sowie Bearbeitung für Versand / Verladung
- Kommissionierung in verschiedenen Lagerbereichen nach geeigneten Strategien über Datenfunk
- Nachschubbearbeitung und Durchführung einer permanenten Inventur

- Realisierung eines Leitstandes zur Steuerung und Kontrolle wesentlicher Lagerfunktionen
- Chargenrückverfolgung vom Wareneingang bis zum Warenausgang und zum Kunden

Die physikalische Einlagerung und Kommissionierung erfolgt weiterhin manuell mit entsprechenden Geräten wie Kommissionierwagen, Schubmaststapler, Niederhubkommissionierern und Handhubwagen. Alle Mitarbeiter wurden für die beleglose Arbeit mit pL-Voice-Clients ausgestattet, so dass sie über Datenfunk mit dem Lagerverwaltungssystem kommunizieren können. Zur Ausrüstung des sprachgesteuerten Personals gehören ein Head-Set, der Zigarettenschachtel große PC, ein Akku sowie ein integrierter BAC-Scanner. Weiterhin stehen zwei stationäre Drucker zur Verfügung. Damit stets eine einwandfreie Datenfunk-Kommunikation besteht, wurden 10 Access Points an exponierten Orten installiert.

▶ ... die Erfahrung zählt

Lagerverwaltung und Warenwirtschaftssystem im Einklang

Um die gesteckten Ziele optimal zu erreichen, wurde das vorhandene Warenwirtschaftssystem (WWS) modifiziert und das neue Lagerverwaltungssystem (LVS) als Subsystem integriert. Die Lagerverwaltung übernimmt die komplette Bestandsverwaltung auf Lagerplatz- und Chargenebene. Es meldet den summarischen Bestand, inkl. des MHD, an das WWS zurück. Die Steuerung und Überwachung der gesamten logistischen Prozesskette von der Warenannahme über die Einlagerung und Kommissionierung / Konfektionierung bis hin zum Versand und zur Verladung wird vom LVS vorgenommen.

Optimierung bereits beim Wareneingang

Bereits mit dem Wareneingang setzt pL-Store® auf. Die artikel- und lagerort-spezifischen Zulagerungsmengen werden sofort erfasst und einem festen Kommissionierplatz zugewiesen. Der Verfügbarkeit dieser Festplätze kommt eine sehr hohe Priorität zu. Bei der Zuteilung von Lagerplätzen müssen bestimmte Einlagerungsstrategien wie Kühlpflicht oder Gewichtseinsparungen u. ä. berücksichtigt werden.

Im Rahmen der Warenvereinbarung wird zwischen einer Ganzpaletten-, Mischpaletten- und Blockvereinbarung sowie einer Reserveeinlagerung unterschieden. Diese unterschiedlichen Abläufe werden durch das Voice-System unterstützt.



Mit dem Scannen des Strichcodes auf dem WE-Avis meldet sich der Mitarbeiter für den Vorgang Warenvereinbarung beim LVS an. Durch Ansage der Positions-Nr.

über das Voice-System oder alternativ durch Scannen wählt er eine Position bzw. einen Artikel aus dem Warenzugang aus. Der Mitarbeiter wird ggf. aufgefordert, Überprüfungen und / oder Eingaben von Jahrgang, Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) und / oder Charge vorzunehmen.

Handelt es sich bei der angelieferten Menge um Ganzpaletten, die zur Einlagerung in der Reserve vorzusehen sind, so wird der Mitarbeiter vom LVS in die Ganzpalettenvereinbarung geführt. Ist die Menge kleiner als der Standardpalettensatz, so setzt die Mischpalettenvereinbarung auf. Der Mitarbeiter wird per Voice zum entsprechenden Kommissionierplatz geführt. Sollte die einzulagernde Menge für diesen Kommissionierplatz zu groß sein, wird der Mitarbeiter automatisch zur Reserveeinlagerung aufgefordert.

Schnellere Abwicklung durch Strategien

Die Platzverwaltung unterscheidet zwischen sechs Platzarten. Es handelt sich um feste und dynamische Kommissionierplätze, Reserveplätze, Blockplätze sowie um das Kühl- und Zolllager. Die Identifizierung der Lagerplätze erfolgt durch entsprechende Prüf-Ziffern (PZ).

Feste Kommissionierplätze befinden sich im Hochregallager und im Shop, die sich wie folgt unterscheiden. Im Hochregallager (HRL) wird jeder Artikel mit seinen spezifischen Merkmalen wie Jahrgang, Charge und MHD geführt. Die Mischung unterschiedlicher Jahrgänge oder Chargen auf dem Lagerplatz wird per Definition ausgeschlossen. Im Shop hingegen gilt diese strenge Regelung nicht, so dass beispielsweise auf einem Platz ein Artikel mit unterschiedlichen Jahrgängen und MHDs dem Kunden angeboten werden

Dynamische Kommissionierplätze sind nur im HRL angesiedelt und werden im Rahmen der Zulagerung aus dem Wareneingang befüllt. Kühllager und Zolllager sind Bestandteile des HRL und unterliegen der normalen Lagerplatzlogik des HRL. Reserveplätze sind dort ebenfalls angesiedelt und werden artikelrein – gleicher Jahrgang, gleiches MHD und gleiche Charge – verwaltet.

Bei Ganzpalettenauslagerungen wird abweichend vom FiFo-Prinzip zuerst den Bestand eines Blocklagerplatzes zugegriffen.

Mehr Effizienz per Voice

Zu Beginn der Kommissionierung wird dem Mitarbeiter angesagt, ob es sich um eine Einzelkommissionierung oder eine Parallelkommissionierung handelt und wie hoch das Gesamtgewicht des Auftrages ist. Diese Angaben werden im Falle der Einzelkommissionierung – d. h. wenn das Gesamtgewicht eines Auftrages das zu definierende Gewicht überschreitet – ergänzt um die Information, welches Ladehilfsmittel zu bevorzugen sei. Im Falle einer Parallelkommissionierung wird ihm zusätzlich die Anzahl der zu kommissionierenden Aufträge mitgeteilt. Selbstverständlich müssen die einzelnen Aufträge zu einer Tour gehören und das gleiche Ladedatum aufweisen.



„Stimmige“ Inventur

Die permanente Inventur ist durch zertifizierte Buchungsroutinen und Kontrollmechanismen zu einem wichtigen und zeitsparenden Instrument geworden. Seit Einführung des LVS kann die Komplettinventur entfallen und es werden nur noch die Plätze inventiert, die über den Zeitraum eines Geschäftsjahres nicht über pL-Store „angesprochen“ wurden.

„Die Zusammenarbeit mit der ‚virtuellen Kollegin‘, die sich hinter dem pL-Voice-System verbirgt, bedurfte nur eines kurzen Gewöhnungsprozesses. Mit der vollen Akzeptanz stellten sich schnell Erfolge ein. Die Fehlerquote sank fast auf Null, die zeitlichen Abläufe reduzierten sich und die Belegerstellung beschränkt sich auf nur noch wenige Dokumente,“ berichtet Erich Kümper erfreut und ergänzt: „Wir haben das Ziel einer konsequenten Bearbeitung und einer Lieferfähigkeit innerhalb der vorgegebenen Abfahrtszeiten erreicht.“