
Innovative Sonderlösung mit Pick-by-Light umgesetzt

Leuchtende Neuerung steigert Leistung und Zufriedenheit bei Soennecken

Windischeschenbach, 29.06.2016

„Die Arbeit im Büro vereinfachen.“ Friedrich Soennecken, Gründer der heutigen Soennecken eG machte es sich seit 1875 zur Lebensaufgabe. 320 Mitarbeiter und rund 500 Mitglieder der namensgleichen Genossenschaft sind heute im deutschsprachigen Raum führend bei der Vermarktung, Finanzierung und Logistik von Produkten rund um das Büro.

An der Unternehmensmaxime hat sich in den vergangenen 140 Jahren nichts Wesentliches geändert. Ebenso erhalten blieb „das Selbstverständnis, bedingungslos auf Qualität zu setzen, sich nie mit der zweitbesten Lösung zufrieden zu geben, Innovationskraft [...] zur Geltung zu bringen und das Bewährte fortwährend zu optimieren.“ (www.soennecken.de) Vergangenes Jahr strebte die Logistik just nach diesem Motto eine grundlegende Veränderung in der Kommissioniertechnik an. In einem äußerst sportlichen Zeitrahmen für die Installation und einer ebenso fixen Einführungsdauer stellte Soennecken sein Kommissioniersystem auf Pick-by-Light um. Möglich wurde das unter anderem auch durch die innovativen und individuellen Lösungen der beteiligten Firmen Unitechnik und Microsyst.

K(l)eine Lagerhaltung bei Kunden erfordert schnelle Logistik

Die Zeiten, in denen Unternehmen große Lagerbestände an Büromaterialien vorrätig hatten, sind längst vorbei. Lagerhaltung kostet Geld und die Möglichkeiten der digitalen Vernetzung machen Bestellvorgänge immer leichter und schneller handhabbar. Im Umkehrschluss müssen auch die Logistikprozesse der Zulieferer sich der wachsenden Geschwindigkeit und dem Bedarf der Kunden anpassen. Soennecken liefert hierzu die meisten ihrer rund 15.000 Artikel binnen nur eines Tages. Um die Logistikprozesse derart straff abwickeln zu können, bedarf es eines gut funktionierenden Kommissioniersystems, qualifizierter Mitarbeiter sowie hoher Konzentration. „Die Fehlerquote darf unter der gebotenen Geschwindigkeit nicht leiden. Kunden brauchen nunmal genau die Artikel, die sie bestellt, in exakt der Menge, welche sie angegeben haben“, erklärt Dirk Leischner, Projektleiter Logistik bei der Soennecken eG.

Die Qual der Wahl: Pick-by-Voice vs. Pick-by-Light

Nachdem das bis dato bestehende Pick-by-Voice System kurz vor der technischen Abkündigung stand, stellte sich für Soennecken die Nachfolgefrage: Neues Pick-by-Voice oder

der Umstieg auf ein anderes System? Aufgrund der Gegebenheiten vor Ort fiel hierbei vorzüglich Pick-by-Light als Alternative in die engere Wahl.

- Pick-by-Voice: Mitarbeiter in der Kommissionierung werden via akustischer Signale und Kommunikation (meist mithilfe eines Kopfhörers) durch die entsprechenden Kommissioniergassen/-regale geführt und arbeiten so den Bestellauftrag ab.
- Pick-by-Light: Hier übernehmen Lichtsignale und optische Anzeigen die Unterstützung und Führung des Kommissionierers zur Abwicklung des Bestellauftrags.

Zeitgleich ergab sich im Zuge einer Befragung der Initiative „Great Place to Work“, dass sich Mitarbeiter durch das verwendete Pick-by-Voice zum Teil hohen psychischen Belastungen ausgesetzt sahen. Ein triftiger Grund mehr für die Verantwortlichen bei Soennecken nach einer neuen Kommissionierlösung Ausschau zu halten, die Effizienz im Ablauf und ein niedriges psychisches Belastungsniveau der Mitarbeiter vereint. Die Tendenz zur Einführung eines neuartigen Pick-by Light-Systems verstärkte sich zunehmend.

Sonderanfertigung senkt Investitionskosten

Zusammen mit dem Generalunternehmer Unitechnik recherchierte Soennecken nach technischen Möglichkeiten für die Umsetzung der Pick-by-Light-Methode. Bei rund 27.000 Regalfächern vor allem auch finanziell eine Herkulesaufgabe. Es nährte sich die Idee, mit einem Pick-Face nicht nur ein Regalfach, sondern mehrere übereinanderliegende Regalböden zu bedienen. Die Vorteile liegen auf der Hand: „Die Anzahl der notwendigen Pick-Faces würde somit so gering als möglich gehalten, das System würde trotzdem zuverlässig und einfach für die Mitarbeiter funktionieren“, erklärt Leischner die grundsätzliche Überlegung. Die Suche nach dem dafür passenden System drohte die innovative Lösung kippen zu lassen. Die angefragten Unternehmen konnten mit ihren vorgefertigten Kommissioniersystemen und -anzeigen die Regalebenen nicht visualisieren. Die Lösung fand Soennecken mithilfe der Unitechnik beim Systemelektronikanbieter Microsyst um Vertriebsleiter und technischen Geschäftsführer Manuel Raß. „Mit der Anfrage rannte Soennecken bei uns offene Türen ein. Unternehmensspezifisch angepasste Lösungen oder individuelle Sonderanfertigungen gehören zu unserem täglichen Geschäft. Die bestmögliche Integration aller Kundenanforderungen in unsere Kommissionier- und Anzeigesysteme ist keine Werbung, sondern der bloße Anspruch an uns selbst“, bestätigt Manuel Raß das hohe Maß an Spezialanfertigungen bei Microsyst. In der Angebotsphase ermöglichte Manuel Raß den Interessenten von Soennecken die Besichtigung und Begutachtung bereits bestehender Anlagen mit ähnlichen Systemen des Systemelektronikanbieters. „Das schafft Vertrauen und zeigt, fernab von technischen Daten, wie es in der Realität aussieht und – noch wichtiger – funktioniert“, fasst Leischner die positiven Erfahrungen mit Microsyst im Vorfeld der Vergabe zusammen. Durch die individuelle Anpassung an die Bedürfnisse vor Ort erhielt Soennecken

letztendlich das gewünschte Pick-by-Light-System: Verständlich und bedienlogisch bei gleichzeitig niedriger Anzahl verwendeter Pick-Faces.

Installation und Einführung im laufenden Kommissionier-Betrieb

Begeistert ist Soennecken nach wie vor von den reibungslosen Abläufen im Zuge der Installation und Umschaltung auf das neue Pick-by-Light. Nachdem Unitechnik den Auftrag Ende März 2015 bestätigte, erfolgte bereits Ende Mai 2015 die erste Teillieferung seitens Microsyst. In den nächsten zwei Monaten folgten weitere vier Teillieferungen entsprechend des Installationsfortschritts. Der Umbau auf die neue Kommissioniertechnik fand durch Unitechnik bei laufendem Betrieb statt. „Ohne die hundertprozentige Termintreue des Zulieferers Microsyst wäre ein derartiges Unterfangen im gegebenen Zeitrahmen absolut unmöglich gewesen. Nach den Herbstferien herrscht bei uns absolute Hochsaison. Der Zeitplan war also höchst sportlich“, hebt Dirk Leischner die gute Zusammenarbeit heraus. Die Umstellung auf Pick-by-Light erfolgte dann Gasse für Gasse im Wochentakt. Bei insgesamt sieben Kommissioniergängen ergibt sich dadurch eine komplette Einführungs- und Einschaltdauer von lediglich sieben Wochen. Natürlich wurden die Mitarbeiter in der Kommissionierung bereits im Vorfeld operativ geschult und auf die Neuerungen intensiv vorbereitet. Aufgrund des intelligenten Systems wäre eine zeitweilige Zurückschaltung auf Pick-by-Voice bei etwaig auftauchenden Problemen jederzeit möglich gewesen.

Pick-by-Light mit deutlichen Vorteilen in der B-Note

Die Umstellung auf Pick-by-Light war für Soennecken ein Erfolg auf allen Ebenen. Allen voran brachte eine anschließende Befragung unter allen Mitarbeitern durchwegs positives Feedback. Die Entscheidung zugunsten bedienfreundlicherer Arbeitsabläufe trug demnach spürbar Früchte. Zeitgleich stieg auch die Pick-Leistung, aktuell um rund zwölf bis vierzehn Prozent gegenüber der Pick-by-Voice-Lösung. „Das freut uns und in direkter Konsequenz auch unsere Kunden, deren Pakete nun noch ein wenig schneller zusammengestellt sind. Und das ganze bei weiterhin niedriger Fehlerquote von 0,07 Prozent“, konstatieren die Verantwortlichen bei Soennecken. Unterstützend wirkte hierbei vor allem die bewusst organisierte Einführungsphase, in welcher sich die Mitarbeiter auf das neue System einstellen und Vertrauen in die Technologie entwickeln konnten. Die Pick-Faces, komplett aus stabilem Aluminium gefertigt, bewähren sich seither absolut fehlerfrei im anspruchsvollen Logistikalltag. „Das Pick-by-Light-System von Microsyst ist hochperformant, die Einführung überzeugt uns und unsere Mitarbeiter auf allen Ebenen. Die B(ewertungs)-Note der Gesamtlösung ist ausgezeichnet“, fasst Leischner abschließend zusammen.

Getreu dem Gründungsmotto vereinfacht Soennecken auch weiterhin, eben nur noch einen Tick schneller und weniger belastend für die eigne Belegschaft in der Kommissionierung „die Arbeit im Büro“. Friedrich Soennecken würde bestimmt staunen.

Für Rückfragen: Vera Lehmann
Marketing
microSYST Systemelectronic GmbH
marketing@microsyst.de

Über die microSYST Systemelectronic GmbH

Gegründet im Jahr 1985 befasst sich das Unternehmen mit Sitz in Weiden i. d. Opf. seit nunmehr 30 Jahren mit der Entwicklung, Herstellung sowie dem Vertrieb von LED-Anzeigesystemen. Das umfassende Know-how in der LED-Technik geht bis auf die frühen Entwicklungen im eigenen Haus zurück. Dieser ausgeprägte Pioniergeist ist bis heute tief im Unternehmen verankert. Mit Zukunftsdenken und Umweltbewusstsein verschreibt sich microSYST auch zukünftig der LED-Technik unter den Grundsätzen

- *Know-how ab der ersten Stunde*
- *Individuelle Entwicklung und Produktion*
- *Angepasste Systeme mit einzigartiger Optik*
- *Regional nachhaltig und effizient*