

# Griff in die Kiste

Ein Großhändler auf der Suche nach dem richtigen Kommissioniersystem



QUELLE: MICROSYST

1 Die Einkaufsgenossenschaft für Bürobedarf Soennecken beschloss eine grundlegende Veränderung ihrer Kommissioniertechnik.

**Welches Kommissioniersystem ist das richtige für mich? Diese Frage stellte sich die Bürobedarfsgenossenschaft Soennecken im Vorfeld einer Umstrukturierung von Teilen ihrer Intralogistik. In der engeren Wahl standen Pick-by-Voice und Pick-by-Light. Aber nur eines der beiden konnte sich durchsetzen.**

Im vergangenen Jahr strebte die Logistikabteilung der Einkaufsgenossenschaft für Bürobedarf Soennecken eG mit Sitz in Overath eine grundlegende Veränderung im Bereich ihrer Kommissioniertechnik an (Bild 1). In einem sehr sportlichen Zeitrahmen für die Installation und einer ebenso fixen Einführungsdauer stellte Soennecken sein Kommissioniersystem auf Pick-by-Light um. Möglich wurde das u. a. auch durch die innovativen und individuellen Lösungen der beteiligten Unternehmen Unitechnik und Microsyst.

## Kleine 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 sich auch die Logistikprozesse der Zulieferer der wachsenden Geschwindigkeit und dem Bedarf der Kunden anpassen. Soennecken liefert hierzu die meisten seiner rd. 15.000 Artikel binnen nur eines Tages aus. Um die Logistikprozesse entsprechend 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 nun mal genau die Artikel, die sie bestellt, in exakt der Menge, die sie angegeben haben“, erklärt Dirk Leischner, Projektleiter Logistik bei der Soennecken eG.

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 vor allem Pick-by-Light als Alternative in die engere Wahl. Die beiden Systeme im schnellen Vergleich:

**1 Pick-by-Voice:** Mitarbeiter in der Kommissionierung werden via akustischer Signale und Kommunikation (meist mit Hilfe eines Kopfhörers) durch die entsprechenden Kommissioniergassen/-regale geführt und arbeiten so den Bestellauftrag ab.

**2 Pick-by-Light:** Lichtsignale und optische Anzeigen übernehmen 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-System 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.



QUELLE: MICROSYST

2 Für Soennecken stellte sich Pick-by-Light als ideale Kommissioniertechnik heraus.

## Sonderanfertigungen können auch Investitionskosten senken

Zusammen mit dem Generalunternehmer Unitechnik recherchierte Soennecken nach technischen Möglichkeiten für die Umsetzung der Pick-by-Light-Methode. Bei rd. 27.000 Regalfächern gestaltete sich dies vor allem auch finanziell zu einer Herkulesaufgabe. Es nährte sich die Idee, mit einem sog. „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.

Während der Suche nach dem dafür passenden System wäre die innovative Lösung beinahe gekippt. Die angefragten Unternehmen konnten mit ihren vorgefertigten Kommissioniersystemen und -anzeigen die Regalebenen nicht visualisieren. Die Lösung fand Soennecken mit Hilfe 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 beste-

## Kommissionieren leicht gemacht



QUELLE: MICROSYST

3 Standardmäßig sind die Pick-by-Light-Displays der Kommissioniersysteme von Microsyst mit zweistelligen Siebensegmentanzeigen ausgestattet, ...



QUELLE: MICROSYST

4 ... bei Soennecken kommen achtstellige alphanumerische LED-Displays zum Einsatz.

Microsyst. Dieses sorgt als variables Pick-by-Light- und Put-to-Light-System für eine reibungs- und beleglose Kommissionierung, reduziert den Arbeitsaufwand und vermindert Fehlerquoten. Das System ist modular aufgebaut und verspricht hohe Flexibilität, u. a. auch hinsichtlich der Erweiterbarkeit. So können diverse Zusatzkomponenten eingebunden werden, die den Kommissioniervorgang noch einfacher oder effektiver gestalten: Neben Lichtgittern, Lichtschranken oder Akustikmeldern sind auch periphere Geräte wie Waagen, Scanner oder Drucker einfach an das System anzubinden. Ebenso kann eine zusätzliche Visualisierung, z. B. durch Großanzeigen oder Monitore integriert werden. Die Systemanbindung erfolgt über die gängigen industriellen Schnittstellen Ethernet TCP/IP, Profibus oder Profinet.

Das Mipick-System ist robust aufgebaut: Der Gehäusekanal der Pickdisplays ist aus robustem Aluminium gefertigt, die auswechselbaren Quittiertaster aus Edelstahl. Über Schnappvorrichtungen lassen sich die Pickfaces einfach montieren. Die numerischen Anzeigen zur Darstellung der Pick-Daten sind standardmäßig als zweistellige Displays ausgeführt (Bild 3), alphanumerisch beläuft sich die Anzeige auf acht mögliche Stellen (Bild 4) – auf Wunsch auch in kundenspezifischen Ausführungen.

Mipick kann sowohl als Stand-Alone-System verwendet als auch in ein übergeordnetes System, z. B. Warenwirtschaftssystem, Produktions- oder Materialflusssteuerung eingebunden werden. Zentraler Bestandteil ist ein Steuerrechner, der die verschiedenen Systemkomponenten inklusive peripherer Geräte, Visualisierung und allem möglichen Zubehör steuert. Integriert ist ebenso eine automatische Systemüberwachung.

hender Anlagen mit ähnlichen Systemen. „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 letztlich das gewünschte Pick-by-Light-System: Verständlich und bedienlogisch bei gleichzeitig niedriger Anzahl verwendeter Pick-Faces (Bild 2).

### Installation und Einführung im laufenden Kommissionierbetrieb

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

## Über Soennecken



Die Arbeit im Büro vereinfachen: Dies machte sich Friedrich Soennecken, Gründer der heutigen Soennecken eG mit Hauptsitz in Overath, im Jahr 1875 zu seiner Lebensaufgabe. Heute erheben 320 Mitarbeiter und rd. 500 Mitglieder der namensgleichen Genossenschaft im deutschsprachigen Raum einen Führungsanspruch bei der Vermarktung, Finanzierung und Logistik von Produkten rund um die Büroorganisation.

des intelligenten Systems wäre eine zeitweilige Zurückschaltung auf Pick-by-Voice bei etwaig auftauchenden Problemen jederzeit möglich gewesen.

### Das Pick-by-Light-System fand bei den Mitarbeitern volle Akzeptanz

Die Umstellung auf Pick-by-Light war für Soennecken ein Erfolg auf allen Ebenen. Allen voran brachte eine anschließende Befragung unter allen Mitarbeitern durchweg positives Feedback. Die Arbeit in der Kommissionierung ist schneller und weniger belastend für die betroffenen Personen geworden, die Entscheidung zugunsten bedienfreundlicherer Arbeitsabläufe trug demnach spürbar Früchte. Die Pick-Leistung stieg um 12 bis 14 % im Vergleich zur 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 einer weiterhin niedrigen Fehlerquote von 0,07 %“, konstatieren die Verantwortlichen bei Soennecken.

Unterstützend wirkte hierbei vor allem die bewusst organisierte Einführungsphase, in der 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 hoch performant und überzeugt uns wie auch unsere Mitarbeiter auf allen Ebenen. Die Bewertungsnote der Gesamtlösung ist ausgezeichnet“, fasst Leischner abschließend zusammen. (vu)