

Lagerverwaltung

Blick hinter die Gardinen

Angesichts immer höherer Anforderungen an den Lager- und Lieferprozess führte Newell Gardinia eine neue Lagersoftware und die papierlose Kommissionierung im gesamten Zentrallager ein.

Rund 30.000 Picks täglich und steigende Artikelmenen: Für Newell Gardinia, Anbieter von Jalousien, Rollos und Fensterdekorationen, ist die Logistiksoftware ein wichtiger Faktor für die zuverlässige Bearbeitung der Aufträge.

In dem 15.000 m² großen Zentrallager in Isny im Allgäu lagern rund 5.500 Artikel für die Fensterdekoration: Rollos und Jalousien, Vorhangschienen, Gardinen, Sockelleisten für den Innenausbau und das gesamte kleinteilige Zubehör. In sieben Kommissionierbereichen werden täglich rund 1.000 Aufträge zusammengestellt, verpackt und versendet. Seit Firmengründung im Jahr 1950 hatte Newell (vormals Gardinia) das Logistikzentrum kontinuierlich modernisiert – zuletzt 1996. Damals installierte das Unternehmen eine Pick-to-Light-Anlage in zwei Kommissionierbereichen und führte für diese beiden Zonen ein Lagerverwaltungssystem ein. Für die Verwaltung der restlichen fünf Bereiche nutzte Newell Gardinia weiterhin das herkömmliche Frachtentwicklungssystem (FAS) von IBM im Zentralrechner.

Im Jahr 2000 standen angesichts steigender Auftragszahlen weitere Modifikationen an: die Einführung der papierlosen Kommissionierung und einer per-

manenten Inventur. „Ziel war, den Status aller Kundensendungen besser verfolgen zu können sowie alle bestehenden Lagerprozessabläufe zu dokumentieren“, sagt Jürgen Klimaschewski, Logistikleiter von Newell Gardinia. Das Unternehmen entschied sich für das Warehousemanagement-System „PkMS“ des amerikanischen Softwareanbieters Manhattan Associates, der seinen Deutschlandhauptsitz in Düsseldorf hat. „Unsere amerikanische Muttergesellschaft Newell Rubbermaid arbeitet bereits seit Jahren erfolgreich mit Manhattan Associates in den USA zusammen und hat gute Erfahrungen mit PKMS gemacht. Außerdem ist Manhattan Associates über die deutsche Niederlassung direkt vor Ort und bietet einen langfristigen Support“, begründet Klimaschewski die Entscheidung.

In drei Schritten eingeführt

Um das Projekt zu realisieren bildeten die Logistik- und IT-Experten von Newell Gardinia und Manhattan Associates ein Team. Rund ein halbes Jahr nahmen die Programmierarbeiten, die System-einstellungen sowie die Vorbereitung der Barcodes und Kommissionierwagen in Anspruch. „Wir haben das System suk-

zessive in drei Schritten eingeführt. Zuerst nahmen wir uns das Rollo- und Kleinteilelager mit der Pick-to-Light-Anlage vor. Danach folgten die Bereiche für Jalousien und Sockelleisten und abschließend die weiteren Kommissionierzonen für Vorhangschienen sowie Stilgarnituren und Vitragegestangen“, berichtet Oliver Köhler, Consulting Manager bei Manhattan Associates für den deutschsprachigen Raum.

Manhattan Associates passte das System in Abstimmung mit dem Kunden an die individuellen Anforderungen an: Die Software-Module für Verpackung und Versand, Kommissionierung sowie für die Verbindung zur Pick-to-Light-Anlage wurden an die Lageranforderungen angepasst. Für die Umsetzung des papierlosen Lagers war eine Erweiterung der Hardware nötig. Es wurden allein 60 neue Funkkommissioniergeräte installiert.

Die ersten Testläufe fanden von März bis Juni 2002 statt. Manhattan Associates schulte acht ausgewählte Newell Gardinia-Mitarbeiter, die so genannten „Key User“ aus dem Team von Warehousemanager Stefan Frech, der das gesamte Projekt federführend begleitete, in dem neuen Programm. Sie gaben ihr Know-how wiederum an die Kollegen im Logistikzentrum weiter und entwickelten ihr eigenes Trainings-Konzept. Während der Implementierungsphase arbeitete das Lager auf gleicher Leistung weiter. Im Juli 2002 ging das System „live“. „Bereits am ersten Tag des Echtbetriebs haben wir eine Kommissionierleistung von 100% erreicht“, so Köhler. Direkt nach dem Start erfasste das neue System in den jeweiligen Kommissionierbereichen bereits rund 80% des Gesamtvolumens.

Komplette Auftragsabwicklung

Rund 100 Personen nutzen PKMS im Newell Gardinia-Logistikzentrum. Die Software sorgt für die Steuerung des Waren-



Die bereits bestehende Pick-to-Light-Anlage wurde an die neue Software angebunden.

stroms von der automatischen Buchung des Wareneingangs bis zum Versand und wickelt die Kundenaufträge in mehreren Verarbeitungsstufen komplett ab: Alle Bestellungen und Produktionsaufträge werden an PKMS übermittelt. Beim Eintreffen der Sendungen im Wareneingang erfasst das System die Lieferschein- und Produktionsdaten und teilt den Artikeln – je nach Größe und Menge – die entsprechenden Einlagerungsbehälter zu. Die Colli erhalten eine Nummer, die dem Inhalt zugewiesen wird. Die Software meldet sodann den Wareneingang an das Host-System FAS auf IBM-400-Basis – der Lagerbestand wird erhöht.

der Transport zu den neun Newell Gardinia-Niederlassungen in Deutschland schon bei der Auftragsabwicklung optimiert. Durch die direkte Verifizierung der kommissionierten Ware an den Terminals sind Kommissionierfehler fast vollständig ausgeschlossen. Für die automatische Kommissionierung sendet das System die Daten an die Pick-to-Light-Anlage und berechnet auch hierfür die Anzahl der Kommissionierbehältnisse.

Die versandbereiten Pakete werden schließlich auf Ladungsträger verstaut, bei der Verladung gescannt und überprüft, sodass Fehlverladungen ausgeschlossen sind. Im System werden die



Funkkommissioniergeräte erfüllen bei Newell Gardinia den Traum vom papierlosen Lager.

Täglich treffen rund 1.000 Bestellungen per Fax, Telefon und EDI ein. Über das Host-System werden die Aufträge im Status „Lieferscheindruck“ an das System gesendet und in Picklisten aufgeteilt. Der Auftrag durchläuft die Verfügbarkeits- und Terminprüfung im Planungstool, das mit PKMS verknüpft ist. Bei ausreichender Bestandsmenge und fälligem Termin schaltet das System die Picklisten für jeden der sieben Versandbereiche im Lager frei. Dabei berechnet es, wie viele Kommissionierfahrzeuge eingesetzt werden, und bestimmt teilweise die Transportbehälter.

Bei der Kommissionierung werden die Mitarbeiter von 40 Datenfunkterminals mit Handscannern und Etikettendruckern unterstützt. PKMS gibt die Verpackung der Artikel vor und steuert den Ausdruck der Label. Das Warehousemanagement-System druckt zudem wegeoptimierte Kommissionierpläne, die es den Mitarbeitern erlauben, bis zu zwölf Aufträge gleichzeitig zu kommissionieren. Bei der Zusammenstellung der Vorgaben werden die Tourenpläne der täglich von Isny abfahrenden Lkw berücksichtigt. So wird

Lieferschein- und Rechnungsdaten erzeugt. Anschließend verbucht PKMS den Warenausgang.

Keine Neuorganisation

Eine Umstrukturierung der kompletten Lagerorganisation war mit der Einführung von PKMS nicht verbunden – doch das Programm hat die bestehenden Abläufe weiter optimiert. Im Pick-to-Light-Bereich erhöhte sich der Füllgrad der Kommissionierbehälter um 10-15%. Die verwendeten Einheiten sind fast vollständig ausgelastet. Bei der Inventur Ende 2002 hat sich die Bestandsgenauigkeit wesentlich verbessert. „PKMS liefert auch bei schnellem Warenumsatz und großen Artikelmenen eine exakte Übersicht über den jeweiligen Warenbestand. Wir können jetzt noch genauer disponieren, den Warendurchlauf erhöhen und die Bestände verringern“, sagt Logistikleiter Klimaschewski. „Durch die Datenübertragung via Funk haben wir zudem die Pickgenauigkeit erhöht, vermeiden Fehlkommissionierungen und steigern damit die Kundenzufriedenheit.“ *p./cr.*