



Beim größten Bauvorhaben der Firmengeschichte entschied sich die Pistor Gruppe aus Rothenburg (CH) Anfang 2002 für einen radikalen Schritt. Das Handelsunternehmen der Bäcker- und Konditorenbranche wünschte sich statt des bestehenden manuellen Regallagers ein automatisches Kleincollilager (KCL). Und der Mut zur Realisierung im laufenden Betrieb wurde belohnt: Die Eidgenossen sind mit der Technik mehr als zufrieden.

Das neue Lager „hat für uns eine vitale Bedeutung“, erklärt Logistikleiter Erich Grab. Nicht umsonst steckte das Unternehmen rund 12 Mio. CHF in die Lagerinstallationen. 40% der Gesamtcollimenge wickeln die Schweizer über das KCL ab – alles Artikel, die weniger als 10 kg auf die Waage bringen.

Früher steuerte ein Kommissionierfahrzeug mit einem Gewicht von 1,8 t einen bestimmten Regalplatz an, um ein 100 g leichtes Kleinteil zu kommissionieren. „Das ist das Gleiche, wie wenn ein Lastwagen von 18 t wegen einer Lie-



## Für die Kleinen

**Lagertechnik** Bäcker und Konditoren benötigen für ihre Rezepte kleine, feine Zutaten. Der Schweizer Händler Pistor sorgt mit einem IT-gesteuerten Collilager für den nötigen Nachschub.

ferung von 1 kg anhalten muss“, macht Grab den ehemaligen Prozess deutlich. Heute sorgt eine spezielle Logistiksoftware für die Verwaltung, Optimierung und Kontrolle des Materialflusses im KCL sowie die Steuerung der Prozesse. Die Wahl fiel hier auf das IT-Tool „WAMAS“ der österreichischen Salomon Automation GmbH, Friesach bei Graz.

### Bewährungsprobe gemeistert

Das Management besaß dabei konkrete Vorstellungen, was das Logistiksystem leisten soll: Flexibilität und Dynamik in der Auftragsabwicklung, steigende Auftragszahlen bei immer kleineren Volumina pro Auftrag, saisonal schwankende Umschläge, steigende Anzahl von Artikeln in der Kommissionierfront sowie die Erweiterung der Lagerkapazität.

Die hochgesteckten Ziele erfüllte das System problemlos, der Start ging in kür-

**An den Umpackplätzen findet die Erfassung von Menge, Gewicht oder Ablaufdatum statt.**

zerer Zeit als geplant über die Bühne. Die gewünschte Verfügbarkeit der Gesamtanlage von 97% ließ sich realisieren. Ebenso sah es bei der geforderten Rüstleistung aus: Die Vorgabe von 250 Collis pro Stunde und Arbeitsplatz wurde an allen vier Arbeitsplätzen erreicht. Der Spitzenwert liegt bei 700 Collis stündlich. Zudem bestand das KCL bereits zu Beginn seiner ersten Bewährungsprobe. Während der Inbetriebnahmephase erweiterte das Unternehmen das Sortiment um über 1.000 Artikel.

Insgesamt spielten die österreichischen Softwarespezialisten einen Trumpf aus. Seit 1996 setzt Pistor im Unternehmen „Wamas“ ein. So konnte das IT-Haus das neue KCL einfach als Subsystem integrieren. „Aus diesem Grund hatten wir bei der Inbetriebnahme keinerlei Probleme“, erinnert sich Grab.

Und der Materialfluss läuft. Ware für das automatische KCL wird über mobile Wareneingangsterminals erfasst und etikettiert. Paletten gelangen über einen Vertikalförderer direkt zu den Umpackarbeitsplätzen im Tageslichtbereich des Collilagers. Hier erfassen die Pistor-Mitarbeiter unter anderem Menge, Gewicht oder Ablaufdatum der Backzutaten und packen diese auf Tablets um. Zur Kontrolle werden die Behälter vor der automatischen Einlagerung gewogen.

### Licht statt Stimme

Für die Kommissionierung wählten die Schweizer gezielt Pick-by-Light. Denn der Konkurrent Pick-by-Voice sei erstens zum Zeitpunkt der Entscheidung noch extrem teuer gewesen. Zweitens sei in den variablen Sektoren des KCL die eingesetzte Technik für die Mitarbeiter ergonomisch angenehmer. Diese stellen sich schnell auf das neue Kommissioniersystem ein. „Die Einarbeitungszeit für eine neue Person dauert eine Stunde“, berichtet Logistikleiter Grab. Auch Frauen picken dank der niedrigen Ge-



**Lichtsignal: Die visuelle Technik hilft dem Pistor-Mitarbeiter beim Picken.**

wichte im KCL – einzigartig für Pistor-Läger.

Das automatische Lager- und Kommissioniersystem für Collis basiert auf einer auftragsbezogenen Kommissionierung in Behältern. Der Ablauf zeichnet sich vor allem durch wechselnde Rüstfronten aus. Über 15 m erstreckt sich die Kommissionierzone, wobei die Kundenaufträge zum einen aus dem dynamischen Lagerbereich und zum anderen aus dem statischen Bereich gepickt werden. Für die rund 3.000 Artikel benötigt das Handelsunternehmen lediglich 288 Kommissionierplätze. Abschließend werden die Behälter dem automatischen

Bereitstellpuffer zugeführt, vom Hauptkommissionierer ereignisgesteuert abgerufen und automatisch den Bereitstellbahnen zugewiesen.

### Schon verdoppelt

Kürzlich besserte Pistor bei seinem Logistiksystem nach und erweiterte es innerhalb von neun Monaten um die doppelte Kapazität und Leistung – wieder im laufenden Betrieb. Nicht falsche Planungen riefen dieses Projekt auf den Plan, sondern ein zusätzliches Sortiment mit über 400 Artikeln. Dank der Erweiterungsmöglichkeit kann das Unternehmen die

neuen Produkte seit Jahresbeginn 2004 seinen Kunden anbieten. Zudem flossen Wünsche und Anpassungen, die nach der ersten Inbetriebnahme auftraten, in die Erweiterung ein. Doch damit nicht genug: Der Profi für Bäcker-, Konditorei- und Gastronomiebranchen denkt über zusätzliche Ausbauten, beispielsweise die Errichtung und Einbindung eines Tiefkühlagers, nach – weitere große Schritte. *p/pn*

## Pistor

Die als Handelsunternehmen für Bäcker und Konditoren sowie Gastronomiebetriebe bekannte **Pistor Gruppe, Rothenburg bei Luzern (CH)**, hat im Jahr 2002 einen Warenausstoß von 67.539 t erreicht. Die Rüst- oder Kommissionierpositionen beliefen sich auf ca. 4,5 Mio. Stück. Die Eidgenossen beschäftigen rund **400 Mitarbeiter**. In den eigenen Lagern stehen etwa 6.000 Artikel, die von den Schweizern weltweit in über 30 Ländern eingekauft werden, zur Verfügung.