

Adam Hall optimiert interne Logistikprozesse mit mobiler Datenfunklösung von ICS

„Wir können heute sehr viel schneller ausliefern“

Um die erwartete Umsatzverdopplung in den kommenden Jahren mit gleichem Personal bewältigen zu können, lagert und kommissioniert das Handelsunternehmen Adam Hall in seinem neuen Logistikzentrum am Standort Neu-Anspach seit Herbst 2009 mit Hilfe einer mobilen Datenfunklösung der ICS International AG. Die Produktivität hat sich bereits in den ersten Monaten um 30 Prozent erhöht, die Fehlerrate liegt praktisch bei null.

Früher hat das Handelsunternehmen Adam Hall ausschließlich papierbezogen gearbeitet, sämtliche Logistikprozesse liefen belegorientiert ab. Dies führte nicht nur zu einer Unmenge an benötigtem Papier, die Prozesse im Lager waren auch relativ langsam und fehleranfällig. Dass das nicht ewig so weitergehen konnte, wurde den Beteiligten schnell klar – vor allem, wenn das Wachstum des Unternehmens weiterhin so rasant voranschreiten sollte, wie in der Vergangenheit.

Mit dem Bezug des neuen europäischen Logistikzentrums im Herbst 2008 eröffneten sich dann auf einmal ganz neue Möglichkeiten. Das komplette Lager konnte modernisiert werden, neue Software- und Fördertechnikkomponenten installiert und nicht zuletzt eine zukunftsfähige Hardwareumgebung für die mobile Datenerfassung (MDE) geschaffen werden. Die gesamten Lagerprozesse – vom Einlagern über das Umlagern bis zur Kommissionierung – erfolgen nun mit Hilfe von MDE-Geräten, sowohl manuell über Handscanner als



Sven Wagner, kaufmännischer Leiter bei Adam Hall, Neu-Anspach

auch über am Stapler angebrachte Terminals. Bereits im Rohbau wurde eine Funkausleuchtung nach neuestem Standard IEEE 802.11b/g durchgeführt und die entsprechenden Access-Ports installiert. Im Wareneingang sor-



Dennis Böhmer, Logistikleiter bei Adam Hall, Neu-Anspach

gen Barcodedrucker dafür, dass jedes Teil gekennzeichnet und mittels eines MDE-Gerätes überhaupt erfasst werden kann.

„Durch diese Maßnahmen haben wir die Produktivität im Gesamtsystem in den ersten Monaten be-

reits um 30 Prozent gesteigert“, sagt Sven Wagner, kaufmännischer Leiter bei der Adam Hall GmbH, Neu-Anspach. „Einen großen Anteil an dieser Optimierung haben die neue Hardware und der Datenfunk.“ Für diesen Teil des Gesamtsystems zeichnet der in direkter Nachbarschaft gelegene IT-Systemanbieter ICS verantwortlich. Dessen Leistungsspektrum umfasst die komplette Datenfunkausleuchtung im neuen Logistikzentrum über WLAN sowie den Einsatz der entsprechenden Hardware – und zwar sowohl in der Lager- als auch der Büroumgebung. Zum Einsatz kommen die ausgesprochen robusten Geräte vom Typ Motorola MC9090-G, mobile Datenerfassungsterminals mit integriertem Barcodeleser für alle gängigen eindimensionalen



Das 2008 eröffnete Logistikzentrum von Adam Hall in Neu-Anspach. Vergrößert ein mobiler Arbeitsplatz mit Dlog-Computer und Zebra-Drucker. Die IT-Lösung implementierte ICS

IDENTTECHNIK

Barcodes. Das MC9090-G, von dem Adam Hall derzeit vier Geräte im Einsatz hat, zeichnet sich vor allem durch seinen ergonomischen Pistolengriff aus und sorgt durch diesen selbst bei längeren Einsätzen für eine bequeme Anwendung. Die Lesedistanz reicht von etwa 10 cm bis über 12 m. Durch die Zertifizierung in der Schutzklasse IP64 eignet sich das MC9090-G ideal für den Einsatz in rauen Umgebungen. Das übersichtliche 3,8-Zoll-Display mit Touchscreen und Hintergrundbeleuchtung sorgt auch bei schlechten Lichtverhältnissen für gute Lesbarkeit, Klarheit und Kontrast. Darüber hinaus sind weitere vier Geräte vom Typ MC9090-K im Kleinteilelager von Adam Hall im Einsatz, die dadurch, dass sie ohne Griff ausgeführt sind, flexibel ‚am Mann‘ getragen werden können. Im Versand wurden zehn Paktische mit Zebra-Druckern und Motorola LS3678ER angeschlossen und über Bluetooth ausgestattet. Und im Wareneingang setzt Adam Hall zwei mobile Arbeitsplätze ein, um auch ‚komplizierte Wareneingänge‘ barcodegestützt direkt an der Ware über Navision vereinnahmen zu können.

Flexibilität in der Auftragsbearbeitung glättet Spitzen

„Wir können heute sehr viel schneller ausliefern“, weist Adam-Hall-Logistikleiter Dennis Böhmer auf einen der ganz wesentlichen Vorteile der neuen Lösung hin. „Früher haben wir zu Spitzenzeiten mit Mann und Maus gepackt, da unsere Auftragsingänge tendenziell sehr starken Schwankungen unterliegen und sind dabei trotzdem immer wieder an unsere Grenzen gestoßen.“ Außerdem hält Adam Hall ein sehr großes Artikelspektrum mit bis zu 4000 Artikeln, die auch noch sehr unterschiedliche Abmessungen aufweisen, permanent auf Lager. Da spielt die Transparenz eine ganz entscheidende Rolle. Der Stap-

lerfahrer selbst kann heute beispielsweise eigenverantwortlich an seinem mobilen Datenfunkterminal entscheiden, wann er einen Kundenauftrag mit höherer Priorität und wann er einen Nachschubauftrag aus dem La-



Rainer Brand, Vorstand der ICS International AG, Neu-Anspach

ger bedienen will. Denn ihm stehen alle relevanten Informationen wie etwa detaillierte Artikelbeschreibungen oder Bilder in Echtzeit zur Verfügung. Alternativ können diese Vorgaben auch zentral vom Leitstand aus ge-

macht werden. Durch diese hohe Flexibilität ist es möglich, Auftragsspitzen zu glätten und unproduktive Leerzeiten weitgehend zu vermeiden.

Pro Tag verarbeitet Adam Hall im Durchschnitt rund 250 Auf-



Thomas Busch, Leiter Professional Service der ICS International AG

träge mit etwa 250 Paketen sowie 70 bis 80 Paletten. Im Schnitt besteht ein Auftrag aus vier Positionen. „Durch die moderne Hard- und Softwarelösung konnten wir die Zunahme auf 250 Aufträge von zuvor etwa 180 problemlos

mit der gleichen Anzahl an Mitarbeitern bewerkstelligen“, so Böhmer weiter. Das Softwaresystem, das mit der ICS-Hardwarelösung über eine Schnittstelle kommuniziert, kommt von Navision. Diese Lösung wird recht häufig in mittelständischen Unternehmen eingesetzt, ICS hat damit im Lauf der vergangenen Jahre bereits umfangreiche Erfahrungen gesammelt.

Flexibilität auf Seiten der Logistikpartner gefragt

„Die größte Herausforderung für uns war auf der einen Seite die sehr ehrgeizige Zeitspanne, die wir für die Umsetzung zur Verfügung hatten und auf der anderen Seite die Vielschichtigkeit des Projekts bei Adam Hall selbst“, resümiert ICS-Vorstand Rainer Brand. „Denn da neben der Hard- und Software auch ein komplett neues Gebäude, eine neue Logistikstruktur und ein neues Lagerverwaltungssystem aufgebaut werden musste, war auf Seiten der Partnerunternehmen schon eine gewisse Flexibilität gefragt.“ So habe man zum Beispiel den Datenfunk in eine leere Halle hinein geplant, ohne exakt im Vorfeld zu wissen, wie die Prozesse unter Volllast ablaufen werden. Da Adam Hall auch neue Stapler und Terminals – neun Geräte vom Typ DLog X12 mit Motorola LS3678ER angeschlossen über Bluetooth auf diversen Linde-Staplern – eingesetzt hat, mussten auch diese mit der neuen Datenfunklösung ausgestattet und Kommunikationsabläufe neu definiert werden.

Adam Hall ist ausgesprochen sorgfältig bei der Planung des Gesamtsystems vorgegangen und hat sehr großen Wert auf Kalkulierbarkeit und Zukunftssicherheit gelegt. „Aus diesem Grund haben wir uns auch dafür entschieden, erstmalig das vollständige Gewerk für volle fünf Jahre in Garantie zu nehmen“, sagt Thomas Busch, Leiter Professional Service und zuständiger Pro-

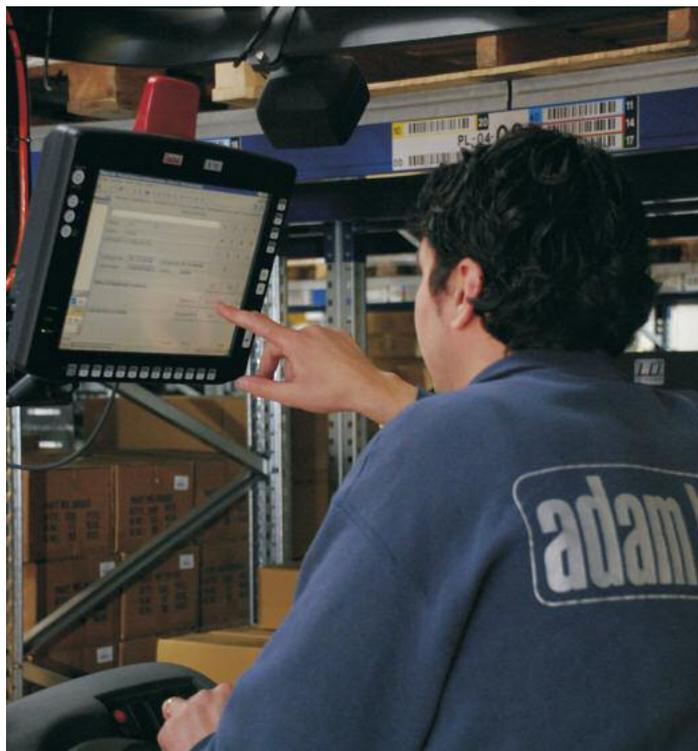


Mobilcomputer Motorola MC9090-G mit Scanner für die mobile Datenerfassung aller gängigen eindimensionalen Codes

IDENTTECHNIK



Warenausgangserfassung beim Handelsunternehmen Adam Hall mit Laserscanner Motorola LS3678ER



Stapler mit Fahrzeugcomputer Dlog X12 mit Touchscreenmonitor und angeschlossenem Barcodescanner

jektleiter auf Seiten von ICS. „Außerdem haben wir getrennt vom Logistikfunknetz noch ein WLAN-Netz für die Büroumgebung eingerichtet; damit ist Adam Hall auch in diesem Bereich zukunftssicher unterwegs und kann auch hier bei Bedarf sehr viel schnellere sowie transparentere Prozessabläufe installieren.“

Wesentliche Prozessverbesserungen im Lager

Im Lager bringt die neue Datenfunklösung bereits heute eine ganze Reihe von Prozessverbesserungen mit sich. So können mehrere Aufträge für denselben Empfänger in ein einziges Paket gepackt werden. Diese Zusammenführung erlaubt einen sehr viel effizienteren Packprozess. Über sein Datenfunkterminal bekommt der Packer angezeigt, wie viele Aufträge an den jeweiligen Empfänger ausgeliefert werden sollen. Ebenso kann ein Auftrag je nach Lagerbereich in bis zu drei verschiedene Teile aufgesplittet werden, sodass bis zu drei Mitarbeiter an einem einzigen



AP300 Access-Port mit externen Antennen ist Teil des ‚Motorola Wireless Switch Systems‘

Auftrag arbeiten. Diese Aufträge muss das System wegeoptimiert dann wieder so zusammenführen, dass sie in einer Sendung über den Spediteur an den Kunden ausgeliefert werden können. Das rein auftragsbezogene Packen gehört bei Adam Hall also der Vergangenheit an, die Komplexität der logistischen Prozesse hat dafür ganz erheblich zugenommen.

„Dabei ist die Fehlerrate im Lager heute praktisch auf null gesunken, gegenüber etwa zwei Prozent in der Vergangenheit“, ergänzt Böhmer. „Und als logische Konsequenz hieraus gibt es fast keine Reklamationen mehr auf Seiten der Kunden, und auch die Retourenabwicklung konnte deutlich reduziert werden.“

Bereits kurz nach dem Umzug zeichnete sich außerdem eine wesentlich höhere Durchsatzrate im Lager ab. Die eindeutige Verfolgung der Ware vom Wareneingang über die Einlagerung bis zum Warenausgang und Versand der Handelsware konnte lückenlos sichergestellt werden. Und durch die eindeutige Identifizierung der Ware verfügt das Unternehmen jetzt über eine 100-prozentige Lagertransparenz.

Thomas Wöhrle,
Fachjournalist, Karlsruhe

Adam Hall GmbH

Die Adam Hall GmbH, Neu-Anspach, ist ein Tochterunternehmen der Adam Hall Ltd. mit Sitz im englischen Southend-on-Sea. Das Unternehmen befasst sich mit der Produktion, dem Großhandel und dem Vertrieb von Beschlägen für die Herstellung von Transportbehältern, den so genannten Flightcases. Zudem vertreibt Adam Hall eine breite Palette an professionellen Audio-Produkten. Das europäische Logistikzentrum in Neu-Anspach mit einer Gesamtfläche von 20000 m² wurde im Oktober 2008 in Betrieb genommen und verfügt über Lagerkapazitäten in Höhe von 7500 m². In Neu-Anspach beschäftigt Adam Hall etwa 80 Mitarbeiter.

Weitere Informationen

www.ics-ident.de
www.adamhall.com