

Prozesse durch Lagerführungssystem bei Friseurbedarfsanbieter Gieseke

Frisierte Lager- und Kommissionierleistung

Der Katalog der Gieseke Cosmetic GmbH umfasst knapp 400 Seiten Friseurbedarf – von der Haarnadel bis hin zur kompletten Haarwaschanlage. Die Lieferfrist für die mehr als 13 000 Artikel liegt bei maximal 24 Stunden ab Auftragseingang. Damit das Unternehmen allen Anforderungen seiner Kunden an Pünktlichkeit und Liefertreue gerecht wird, ist ein hocheffizientes Lager notwendig. Deshalb entschied sich das Familienunternehmen ein neues Logistikzentrum in Wedemark, rund 20 km nördlich von Hannover, in Betrieb zu nehmen. Für optimale Prozessabläufe sorgt das Lagerführungssystem LFS des Anbieters Ehrhardt + Partner. Durch dessen Einsatz im Zusammenspiel mit Pick-by-Voice- und Datenfunktechnologie läuft die Kommissionierung im neuen Lager rund 30 Prozent schneller ab als zuvor am alten Standort. Außerdem wurden Wareneingang und Kommissionierung höchst effizient gestaltet.

Die Gieseke Cosmetic GmbH, Wesemark, gehört zu den größten Friseurbedarfs-großhandlungen in Deutschland. Zusätzlich zum Versandgeschäft unterhält das Traditionsunternehmen in Deutschland und Österreich insgesamt 15 „Care-for-Hair“-Abhol-Shops. Das 1983 gegründete Unternehmen war neuen Technologien gegenüber schon immer aufgeschlossen. So wurden bereits 1993, lange bevor dies in der Branche üblich war, alle Außen-



Hendrik Rumpfkeil,
Geschäftsführer der Gieseke
Cosmetic GmbH, Wedemark

dienstmitarbeiter mit mobilen Datenerfassungsgeräten ausgestattet, um die Lieferzeit auf 24 Stunden ab Auftragseingang zu verkürzen. Heute beschäftigt Gieseke Cosmetic mehr als 79 Außendienstmitarbeiter. In Wedemark nahm der Großhändler ein neugebautes Logistikzentrum mit mehr als 4 500 m² Lagerfläche in Betrieb. 13 000 Arti-

kel lagern hier. Der Umzug in das neue Lager erfolgte aufgrund des guten Projektmanagements von E+P und der schnellen Erfassung der Lagerbestände in LFS innerhalb eines einzigen Wochenendes. „Durch Berichte in der Fachpresse waren wir auf die Kommissioniertechnik Pick-by-Voice aufmerksam geworden und wollten diese gerne in unserem neuen Lager einsetzen“, erinnert sich Hendrik Rumpfkeil, der für den Logistikbereich zuständige Geschäftsführer des Familienunternehmens. Ein Logistikberater unterstützte ihn bei der Anbieterauswahl und schlug nach einer umfassenden Analyse der Anforderungen Gieseke Cosmetic drei Anbieter vor. „Überzeugt hat uns nach dem Besuch eines Referenzlagers, in dem ebenfalls mit Pick-by-Voice kommissioniert wurde, letztendlich LFS“, erläutert Rumpfkeil. So integrierte E+P in dem neuen Lager nicht nur das Lagerführungssystem LFS, sondern bot Gieseke auch die Bereitstellung von 30 Pick-

by-Voice-Geräten, 14 MDEs und zehn Datenfunk-Accesspoints aus einer Hand. Darüber hinaus verantwortete E+P auch Installation und Anbindung einer Versandsoftware von Heidler.

Wegeoptimierte Kommissionierung

Um die Vorteile von Pick-by-Voice und die dadurch mögliche Wegeoptimierung der Kommissionierer optimal auszunutzen, wurde das Lager in fünf verschiedene Bereiche aufgeteilt, die sowohl Fachbodenregale als auch Palettenlager beinhalten. Diese Aufteilung wurde im Lagerführungssystem abgebildet, sodass jeder der 90 Lagermitarbeiter ausschließlich Einlager- und Kommissionieraufträge für den Bereich erhält, dem er zum jeweiligen Zeitpunkt zugeordnet ist. Auf diese Weise ist sichergestellt, dass die Mitarbeiter in dem großen Lager nur begrenzte Wege zurücklegen müssen und sich schneller in ihrem Lagerbereich zurechtfinden. Davon abgesehen gibt es in dem neuen Lager ein Kardex-Shuttle, in dem Langsamdreher, besonders kleinformige Waren und sehr teure Artikel, bevorratet werden. LFS verwaltet diesen abgeschlossenen Lagerort mit einer ebenso einfachen wie effektiven Zugriffsbeschränkung. Das an das Lagerführungssystem angebundene Shuttle fährt nur solche Tablare zur Entnahmeöffnung, die einen Artikel enthalten, die der jeweilige Mit-



Aus dem Logistikzentrum der Gieseke Cosmetic GmbH in Wedemark werden mehr als 13 000 Artikel innerhalb von 24 Stunden ausgeliefert

SOFTWARE

arbeiter für seinen aktuellen Kommissionierauftrag benötigt. Diese vor Zugriffen geschützte Lagerung von besonders teuren Artikeln – das sind bei Gieseke Cosmetic bspw. Haarschneidemaschinen im Wert von 600 Euro – hat dazu beigetragen, die Inventurdifferenzen bei diesen Artikeln gering zu halten.

Komplexer Warenfluss über mehrstöckige Fördertechnik

Jeder Lagerbereich ist über eine mehrstöckige Fördertechnik sowohl mit dem Wareneingang als auch den vor- und nachgelagerten Kommissionierbereichen sowie mit den Pack- und Versandplätzen verbunden. Die von der Fördertechnik ausgeschleusten Waren, die aus dem Wareneingang oder einem der Kommissionierbereiche ankommen, werden von den Mitarbeitern nach einer entsprechenden Pick-by-Voice-Anweisung auf ihrem Handwagen aufgeladen und in die Regale eingelagert oder zur Forführung der in einem anderen Lagerbereich begonnenen Kommissionierung verwendet. Fertig kommissionierte Aufträge werden von den Mitarbeitern auf die Förderbahnen aufgesetzt und dann automatisiert zu den Pack- und Versandplätzen transportiert. Bei der Kommissionierung kommen handgeführte Transportgeräte zum Einsatz, auf denen der jeweilige Mitarbeiter vier Behälter parallel mitführen kann. LFS erkennt am Behälterbarcode, ob der Ladungsträger im nächsten Schritt eingelagert werden soll oder ob er der Kommissionierung dient. Dabei steuert LFS die Pickaufträge so, dass der Mitarbeiter Behälter auf seinem Wagen, die leer werden, direkt im Anschluss für den nächsten Kommissionierauftrag nutzt. Der Mitarbeiter fährt also nie leere Behälter durch das Lager. Die vorhandenen Transportressourcen werden optimal genutzt. Für die Behälter, die im Packbereich einlaufen, stößt LFS im Versandsystem des



Ehrhardt + Partner lieferte und integrierte das Lagerführungssystem, Pick-by-Voice- und MDE-Geräte sowie die WLAN-Infrastruktur

Herstellers Heidler den Druck eines Versandetiketts an und löst ein Avis an den Paketdienstleister aus. Die Steuerung dieses Zusammenspiels zwischen der Kommissionierung und dem Transport der kommissionierten oder einzulagernden Waren auf der mehrstöckigen Fördertechnik war eine der Herausforderungen bei diesem Projekt. „Durch die außerordentlich effiziente Kommissionierung können wir trotz der Viel-

zahl unserer Produkte mehr als 98 Prozent aller bestellten Positionen innerhalb von 24 Stunden ausliefern“, ergänzt Rumpfkeil. Ein weiterer Vorteil für Gieseke sei die Steigerung der Kommissionierqualität, so Rumpfkeil weiter. Diese ist gewährleistet, da die Lagermitarbeiter beim Einsatz von LFS und Pick-by-Voice-Technologie jeden Arbeitsschritt einzeln bestätigen müssen. „Zunächst war die Umstellung auf

Pick-by-Voice und das parallele Bearbeiten mehrerer Aufträge für die Mitarbeiter eine große Herausforderung. Doch nach einer kurzen Einarbeitungsphase arbeiten die Mitarbeiter intuitiv mit Pick-by-Voice und die Kommissionierqualität ist im Vergleich zum alten Lagerstandort spürbar gestiegen“, erläutert Gieseke-Geschäftsführer Rumpfkeil. Die Fehlerquote bei den Auslieferungen hat sich dementsprechend reduziert.

Darüber hinaus ermöglicht LFS durch umfangreiche Analysen und Reports eine detaillierte Auswertung von Arbeitsabläufen und Leistungen der Mitarbeiter. „Auf diese Weise“, so Rumpfkeil, „können wir unsere Prozesse kontinuierlich weiter optimieren.“

fm

Weitere Informationen

www.ehrhardt-partner.com



Das Logistikzentrum von Gieseke Cosmetic ist ein Neubau mit einer Lagerfläche von 4 500 m². Durch den Einsatz einer leistungsfähigen IT werden die Prozesse kontinuierlich verbessert