



Für die Kommissionierung unerlässlich:
Spracherkennungssystem
und WLAN-Drucker.

Fehlerquote auf null reduziert

Mittels Anbindung eines Pick-by-Voice-Systems an das Warehouse Management System erzielt die Zufall Logistics Group bis zu 20 Prozent Zeitgewinn in der Auftragskommissionierung und eine Null-Fehler-Quote.

Ein Wort dringt so tief wie sieben Briefe, weiß der Volksmund. Das gesprochene Wort lässt sich schnell aufnehmen und braucht keine Hilfsmittel. Eine Erkenntnis, die findige Entwickler vor knapp 20 Jahren auch für die Prozessverbesserung im Lager nutzen wollten. Die Idee: Wenn die Auftragszusammenstellung im Lager mit Sprachanweisungen statt mit Listen erfolgt, hätten die Kommissionierer die Hände frei, könnten konzentrierter und schneller arbeiten. Inzwischen ist die sprachgesteuerte, beleglose Kommissionierung, das sogenannte Pick-by-Voice (PbV), etabliert. Immer öfter wird diese Kommissionierstrategie von Unternehmen sogar vorausgesetzt, wenn sie etwa ihre Intralogistik an Kontrakt Dienstleister outsourcen. Allerdings: Die Einführung von sprachbasierten Kommissioniersystemen verändert die Geschäftsprozesse grundlegend. Eine besondere

Bedeutung entfällt daher auf die Flexibilität des eingesetzten Warehouse Management Systems. Beispiel: Das Fuldaer Logistikzentrum der Zufall Logistics Group, einer von insgesamt 20 Lagerstandorten in Deutschland, in denen der Kontraktlogistiker mehr als 30 Kunden betreut.

Im Frühjahr 2012 übernahm der Logistikdienstleister dort für den Baby-

Perfekte Logistik für Milupa

Nahrungsmittelhersteller Milupa die Produktionsver- und -entsorgung, die Lagerhaltung, deutschlandweite Distribution an die Märkte der großen Retailer sowie die Exportabwicklung für grenzüberschreitende Transporte. 18.000 Palettenstellplätze stehen für Lagerung und Kommissionierung zur Verfügung – knapp die Hälfte davon

wird für Milupa-Produkte vorgehalten. Allein für Milupa bearbeitet Zufall in Fulda täglich bis zu 650 Euro- und Display-Paletten im Warenein- und -ausgang. „Dafür haben wir die Kommissionierprozesse in Fulda durch Integration eines Pick-by-Voice Systems in unser Warehouse Management System PSI-wms auf die Anforderungen des Kunden ausgerichtet“, erläutert Mike Vetter, Senior Consultant Business Development Kontraktlogistik bei der Zufall Logistics Group. „Ein Pilotprojekt für Anwendungen an weiteren Standorten.“

Seit einigen Jahren arbeitet die Zufall Logistics Group in ihren Lagern mit dem Warehouse Management System PSI-wms der PSI Logistics, Berlin. Mit ihrem Funktions- und Leistungsumfang zählt die modular konzipierte Premium-Software der PSI Logistics zu den modernsten und leistungsfähigsten Warehouse-Management-Systemen im Markt. Be-

reits im Standardumfang bietet PSIWms alle Funktionen, um die Geschäftsprozesse in einem Lager zu steuern, zu koordinieren und abzubilden. Das sichert kurze Implementierungsphasen. Weitreichende Management- und Dispositionsfunktionen optimieren die Bestandshaltung und sorgen – mit Blick auf die Effizienz und ökologische Nachhaltigkeit der Prozesse – für ein optimales Ressourcenmanagement. Mit seiner aspektorientierten Systemarchitektur ist PSIWms zudem hochgradig flexibel. Es lässt sich komfortabel auf die jeweiligen Anforderungen oder geänderte Geschäftsprozesse zuschneiden und in vorhandene Infrastrukturen integrieren. Update- und Release-Fähigkeit unterstreichen darüber hinaus die Zukunftsfähigkeit und Investitionssicherheit von PSIWms.

Weiterer Vorteil für den Anwender: Die eingesetzte Software ist auf hohe Flexibilität und Integrationsfähigkeit ausgelegt – und Multi-Site-fähig. So lassen sich einerseits die einzelnen Standorte in einer eigenen Prozesslandschaft führen, herunterfahren und verändern. Ein sogenannter Superuser kann dabei Einblick in Bestände und Verhältnisse aller angebundenen Standorte nehmen. Andererseits kann das PSIWms komfortabel auf veränderte Geschäftsprozesse und Integration neuer Technologien angepasst werden. Dies sogar im sogenannten Self-Customizing, bei dem die Anwender das System eigenständig konfigurieren. Das spart Zeit und Geld. „Bei der ersten Integration der Pick-by-Voice-Kommissionierung haben wir allerdings eng mit den Herstellern zusammengearbeitet“, erklärt Christopher Heinemann von der Abteilung Software und Prozessmanagement der Zufall Logistics Group.

Logistik-Center für Milupa-Produkte

Das Logistik-Center in Fulda ist für die Milupa-Produkte in drei Bereiche unterteilt: 1.000 Palettenstellplätze stehen für den Export zur Verfügung, 1.000 im Rohstofflager zur Belieferung der Produktion und weitere 6.500 Palettenstellplätze werden für „Sale Deutsch-



20 Prozent Zeitgewinn

„Das Pick-by-Voice erhöht Produktivität und Genauigkeit der Erfassungsprozesse in der Feinkommissionierung“, resümiert **Mike Vetter**, Senior Consultant Business Development Kontraktlogistik bei der Zufall Logistics Group, die Vorteile der Kommissionierlösung. „Wir verzeichnen bis zu 20 % Zeitgewinn. Zudem konnte die Fehlerquote auf 0 % reduziert werden. Die durch Pick-by-Voice sicheren Kommissionierprozesse sorgen damit für einen weiter verbesserten Servicegrad.“

land“ vorgehalten. Aus diesem Lagerbereich erfolgt die Ganzpaletten- und die Teilmengenkommissionierung für die bundesweite Distribution der Milupa-Produkte. Dafür hat Zufall das PSIWms in Fulda auf eine auftragsorientierte, parallele Kommissionierung zugeschnitten. Das WMS trennt die Kundenaufträge in Teilaufträge für verschiedene Lagerzonen. Auf diese Weise können die Mitarbeiter einen Auftrag parallel in mehreren Lagerzonen kommissionieren.

Der Datenaustausch mit dem überlagernden ERP-System des Nahrungsmittelherstellers erfolgt über eine Standardschnittstelle des PSIWms. Darüber hinaus hat Milupa übers Internet Zugang zu den Bestandsdialogen in PSIWms und kann auf diese Weise Änderungen oder Reservierungen direkt im WMS vornehmen. „Wir sind zudem dabei, für Milupa dazu eine spezielle

Web-Oberfläche einzurichten“, sagt Heinemann. „Das ist bislang einmalig für die Zusammenarbeit mit einem unserer Auftragskunden.“

Die Prozesse: Nach der Wareneingangserfassung der Milupa-Produkte übernimmt PSIWms einen Abgleich mit den Avis-Daten und die Lagerplatzzuweisung. Entsprechend erfolgt die Einlagerung in den Lagerbereichen. Im Palettenlager kommissionieren die Mitarbeiter – unterstützt vom PbV-System – die Auftragsposten für den Handel und die Produktionsversorgung. Dazu ist das PbV-System mit einer integrierten TCP/IP-Schnittstelle im PSIWms an das WMS angebunden. „Die für Anbindung des Pick-by-Voice-Systems notwendigen Modifikationen im PSIWms erforderten aufgrund der hohen Flexibilität des WMS einen relativ geringen Aufwand“, urteilt Heinemann.

Die Systemausstattung der Kommissionierer besteht aus einem am Gürtel tragbaren Spracherkennungssystem mit kabelgebundenem Headset, einer spezifischen Anwendungssoftware sowie einem integriertem WLAN-Drucker. Die Anwendungssoftware arbeitet als unterstützendes Verwaltungsprogramm für die eingesetzten Voice-Terminals sowie als Gateway für die Übermittlung der Nutzdaten zwischen den Terminals und PSIWms. Für den Datenaustausch zwischen WMS und PbV-System wird das Funknetzwerk im Lager (WLAN) genutzt. „Das Pick-by-Voice-System speichert viele Informationen, die nun nicht mehr in PSIWms abgebildet werden müssen und das Warehouse Management System entlasten“, fasst Heinemann zusammen. <

➤ Kontakt

Friedrich Zufall GmbH & Co. KG

D-37079 Göttingen, Tel.: 05 51 / 60 72 71

E-Mail: goettingen@zufall.de, www.zufall.de

PSI Logistics GmbH, D-10178 Berlin

Tel.: 0 30 / 28 01-28 50

E-Mail: info@psilogistics.com

www.psilogistics.com