

# Soennecken geht ein Licht auf

10 Prozent Effizienzsteigerung durch Umstellung auf Pick-by-Light

1,3 Millionen Pakete verschickt die Soennecken eG pro Jahr an Mitglieder und Kunden.

1,3 Millionen Pakete verschickt die Soennecken eG pro Jahr an Mitglieder und Kunden. Mit ihren rund 500 angeschlossenen Fachhandelshäusern ist die Genossenschaft das im deutschsprachigen Raum führende Unternehmen für die Vermarktung von Produkten rund ums Büro inklusive Finanzierung und Logistik. Gemäß dem Ziel der Tagfertigkeit verlassen sämtliche Waren das Logistikzentrum noch am Tag der Bestellung. Mehr als 97 Prozent von ihnen erreichen bereits am Folgetag den Empfänger.

Eine schnelle und fehlerfreie Kommissionierung bildet die Grundlage für dieses Geschäftsmodell. Um den Mitarbeitern an den Kommissionierbahnhöfen ihre Arbeit zu erleichtern und die Effizienz weiter zu steigern, hat Soennecken in eine neue Pick-by-Light-Lösung investiert. Realisiert wurde das Retrofit in Zusammenarbeit mit dem langjährigen Projektpartner und Generalunternehmer Unitechnik. Soennecken erzielt durch die Umrüstung unter anderem eine Steigerung der Pickleistung um zehn Prozent bei einer gleichbleibend minimalen Kommissionierfehlerquote von 0,07 Prozent.

Der Qualitätsführer ist auch der Kostenführer: An dieser Leitidee richtet die Bürobedarfskooperation Soennecken all ihre Geschäftsprozesse aus, und so folgt die Logistik am Standort

Wolfgang Cieplik



**Unitechnik Systems GmbH**

Fritz-Kötz-Str. 14  
51674 Wiehl  
www.unitechnik.com

» Der Mitarbeiter hat beide Hände frei und kann sich ganz auf den Kommissioniervorgang und eine vorsichtige Behandlung der Ware konzentrieren. «

Overath klar definierten Qualitäts- und Sicherheitsrichtlinien. Im Distributionszentrum lagern 15.000 Artikel auf einer bewirtschafteten Fläche von 21.000 Quadratmetern. Fast fünf Millionen Auftragspositionen picken die Mitarbeiter pro Jahr. Verschickt werden die Büromaterialien an Händler und gewerbliche Endkunden. Damit diese beim Auspacken keine böse Überraschung erleben, erfolgt vor jedem Versand eine Reihe von Maßnahmen zur Fehlervermeidung: So wird beim Packen eines Auftragskartons jeder Artikel bei jedem Pickvorgang einer Gewichtsprüfung unterzogen. Stimmt das Gewicht des gepickten Artikels mit dem Sollgewicht aus den Stammdaten überein, kann der Kommissionierprozess weitergehen. Außerdem werden alle Pakete vor dem Versand fotografiert, um etwa im Fall einer Reklamation

schnell reagieren zu können. Die Grundlage für eine minimale Fehlerquote beim Versand schaffen allerdings reibungslose Kommissionierprozesse. Diese gewährleistet seit Kurzem eine neue Pick-by-Light-Lösung.

## Mensch und Technik arbeiten Hand in Hand

„Niemand legt sich heute mehr große Vorräte an Büromaterial an. Unsere Kunden bestellen bedarfsbezogen und erwarten ihre Lieferung innerhalb eines Tages“, beschreibt Klaus Schneider, Leiter Unternehmensweites Prozessmanagement bei Soennecken, die Rahmenbedingungen für die Logistik. Zusätzlich zu der hohen Lieferperformance muss das Unternehmen bei



## Die größte technische Herausforderung bestand darin, eine Gasse nach Abschalten des Pick-by-Voice-Betriebs sofort mit Pick-by-Light weiterlaufen zu lassen.

Bedarf unmittelbar auf Änderungen der Auftragsstruktur reagieren. Diese Anforderungen lassen sich mit manuellen Kommissionierprozessen am besten erfüllen. „Für unsere Mitarbeiter bedeutet das ein hohes Arbeitspensum bei einer Tätigkeit, die maximale Konzentration erfordert“, erläutert Dirk Leischner, technischer Leiter bei Soennecken. „Um einen Ausgleich zu schaffen, investieren wir in bestmögliche Arbeitsbedingungen. Die eingesetzte Technik soll unsere Mitarbeiter unterstützen und ihnen ihre Arbeit erleichtern.“

Seit der Inbetriebnahme der Logistikanlage setzte Soennecken in der Kommissionierung auf Pick-by-Voice. Der Vorteil: Der Mitarbeiter hat beide Hände frei und kann sich ganz auf den Kommissioniervorgang und eine vorsichtige Behandlung der Ware konzentrieren. Im Frühjahr 2015 entschied Soennecken, eine Alternative zu suchen, die bei verbesserten Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter eine vergleichbar hohe Effi-

zienz und Arbeitsqualität ermöglicht. Auf Basis einer unternehmensinternen Analyse fiel die Wahl auf Pick-by-Light. Bei der Planung und Umsetzung vertraute das Unternehmen dem langjährigen Projektpartner Unitechnik. Der Generalunternehmer verantwortete 2009 bereits die Errichtung der Anlage in Overath und setzte in den Folgejahren zahlreiche Optimierungsprojekte um. Aufgrund des zuverlässigen Projektmanagements und des großen Prozessverständnisses erhielt Unitechnik auch den Auftrag für die Umstellung der Kommissionierlösung. Es folgte die gemeinsame Detailkonzeption durch das Soennecken-Prozesssteam Logistik und Unitechnik.

### Konzept nach Maß

Die Anforderungen an Unitechnik waren klar definiert: Die Umrüstung musste im laufenden Betrieb erfolgen, Stillstände waren unbedingt zu vermeiden. Darüber hinaus sollte der Material- und Kos-

tenaufwand so gering wie möglich sein. Der Generalunternehmer erarbeitete ein Konzept, das all diese Punkte berücksichtigt. Die gewählte Lösung kommt mit einer verhältnismäßig geringen Anzahl neu installierter Bildschirme und Pick-by-Light-Interfaces aus. Grundidee ist eine Einteilung der Kommissioniergassen in Längs- und Hochachsen. Im Gegensatz zu gewöhnlichen Pick-by-Light-Systemen, bei denen an jedem Fach eine eigene Anzeige angebracht ist, befinden sich die Pick-by-Light-Interfaces bei Soennecken nur entlang der Längsachse. Aus diesem Grund hat jedes Interface zwei Anzeigen: Die erste gibt an, aus welcher Ebene gepickt werden soll, die zweite zeigt die zu entnehmende Menge. Durch dieses System kommt Soennecken im Kommissionierbereich mit rund 2.800 Pick-by-Light-Anzeigen aus. „Hätten wir nicht mit Achsen gearbeitet, wären insgesamt etwa 13.000 Anzeigen erforderlich gewesen. Das hätte die Lösung unwirtschaftlich gemacht“, erklärt Andreas Klee, Vertrieb Logistiksysteme bei der Unitechnik Systems GmbH. Eine weitere Besonderheit stellt der Kommissionierbereich der Langsamdreher dar, wo in einem Fachbodenlager Kleinstartikel mit einem geringen Durchsatz bevorratet werden. Weil hier selten Zugriffe erfolgen, gibt es nur einen Bildschirm am Eingang



Über die Pick-by-Light-Anzeigen erfährt der Mitarbeiter die Ebene und Anzahl der zu pickenden Artikel.



der Gasse, über den der Mitarbeiter die Pickposition und die Menge der zu entnehmenden Artikel erfährt.

### Intuitive Führung per Lichtsignal

Parallel zu den Arbeiten an der Hardware richtete Unitechnik im eingesetzten Lagerverwaltungssystem UniWare eine neue Kommunikationsschnittstelle zur Ansteuerung des Pick-by-Light-Systems ein. Ziel war es, die neuen Kommissionierdialoge so einfach wie möglich zu gestalten. Optische Signale am Arbeitsplatz und an den Pick-by-Light-Schienen weisen den Weg zum richtigen Fach. Der Mitarbeiter startet den Kommissionierdialog über einen PC an seinem Kommissionierplatz. Ein

Soennecken sechs Gassen mit jeweils sieben Kommissionierbahnhöfen, an denen die Mitarbeiter die Pakete von einer Förderstrecke entnehmen, bestücken und anschließend wieder auf die Fördertechnik zurückschieben.

Die gesamte Umrüstung auf Pick-by-Light erfolgte in acht Wochen während des laufenden Betriebs der Anlage. Pro Woche stellte Unitechnik eine Gasse auf das neue System um. Um die Mitarbeiter so wenig wie möglich zu beeinträchtigen, wurden größere Arbeiten wie das Verlegen der rund 2.600 Meter Kabel außerhalb der Arbeitszeiten im Kommissionierbereich vorgenommen. „Die größte technische Herausforderung bestand darin, eine Gasse nach Abschalten des Pick-

### Leistungssteigerung um zehn Prozent

Durch die einfache Bedienung des neuen Systems vollzog Soennecken den Wechsel der Kommissioniermethode ohne Anlaufschwierigkeiten. Die positiven Effekte waren sofort messbar: Im Vergleich zur früheren Lösung ist die Pickleistung insgesamt um rund zehn Prozent gestiegen. Etwa 20.000 Auftragspositionen kommissionieren die Mitarbeiter heute durchschnittlich pro Tag. Ein Grund für den höheren Durchsatz ist die intuitive Funktionsweise des Pick-by-Light-Systems: Das Licht führt den Mitarbeiter automatisch zum richtigen Fach. Früher musste er sich eine Koordinate merken, die er über Pick-by-Voice erhielt. Vergaß er diese auf dem Weg, musste er die Ansage erneut ablau-



Jeder Kommissionierdialog wird über einen PC am Kommissionierplatz gestartet.

Pfeil im Display weist in Richtung des Lagerplatzes der zu pickenden Ware. Über ein Lichtsignal an der Pick-by-Light-Schiene gelangt der Mitarbeiter zum richtigen Fach und liest an der Anzeige die Ebene und Anzahl der zu pickenden Artikel ab. Anschließend geht er mit der Ware zurück und startet den nächsten Kommissionierdialog. Von seinem Arbeitsplatz aus bedient jeder Mitarbeiter eine 15 Meter lange Zone, in der rund 600 Artikel lagern. Insgesamt umfasst der Pickbereich bei

by-Voice-Betriebs sofort mit Pick-by-Light weiterlaufen zu lassen“, betont Andreas Klee. Während der Umstellung waren in unterschiedlichen Gassen zeitweise beide Systeme parallel in Betrieb. Bei der Einarbeitung der Mitarbeiter kam das Train-the-Trainer-Prinzip zum Einsatz: Unitechnik schulte den Lagerleiter und seinen Assistenten sowie einige Key-User im Umgang mit der neuen Lösung. Diese gaben ihr Wissen im laufenden Betrieb an die Kollegen weiter.

fen lassen. Trotz der höheren Kommissionierleistung liegt die Fehlerquote weiterhin stabil bei minimalen 0,07 Prozent. Dirk Leischner resümiert: „Mit der neuen Lösung erzielen wir genau die Ergebnisse, die wir uns erhofft haben. Unitechnik hat das Projekt gewohnt zuverlässig in time und in budget umgesetzt. Durch die verbesserte Lieferperformance profitieren unsere Mitglieder und Kunden. Zusätzlich entlastet das System auch unsere Mitarbeiter in der Kommissionierung.“