

# Da geht ein Licht auf

**1,3 Millionen Pakete verschickt die Bürobedarfskooperation Soennecken pro Jahr. Im Frühjahr 2015 investierte Soennecken in eine Pick-by-Light-Lösung. Die Umstellung erfolgte innerhalb von acht Wochen durch den Projektpartner Unitechnik. Unter anderem steigerte sich dadurch die Pickleistung um zehn Prozent.**

Im Distributionszentrum der Bürobedarfskooperation Soennecken am Standort Overrath lagern 15.000 Artikel auf einer bewirtschafteten Fläche von 21.000 Quadratmeter. Sämtliche Waren verlassen 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.

Fast fünf Millionen Auftragspositionen picken die Mitarbeiter pro Jahr. Verschickt werden die Büromaterialien an Händler und gewerbliche Endkunden – insgesamt 1,3 Millionen Pakete. 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. Alle Pakete werden vor dem Versand fotografiert, um etwa im Fall einer Reklamation schnell reagieren zu können. Die Grundlage für eine minimale Fehlerquote beim Versand schaffen aller-



Foto: fotomek – Fotolia.de

dings reibungslose Kommissionierprozesse. Diese gewährleistet seit kurzem eine neue Pick-by-Light-Lösung.

## **Früher sprachgesteuert – jetzt gehen Lichter an**

„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 Lieferperfor-

## **Manuelle Kommissionierung erfordert hohe Konzentration**

mance muss das Unternehmen bei 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 sich Soennecken, eine Alternative zu suchen, die bei verbesserten Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter eine vergleichbar hohe Effizienz und Arbeitsqualität ermöglicht. Auf Basis einer unternehmensinternen Analyse fiel die Wahl auf Pick-by-Light. Bei der Planung und Umsetzung vertraute das

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

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 guten Projektmanagements und des Prozessverständnisses erhielt Unitechnik auch den Auftrag für die Umstellung der Kommissionierlösung. Es folgte die gemeinsame Detailkonzeption durch das Soennecken-Prozess-Team Logistik und Unitechnik.

### **2.800 Anzeigen statt 13.000**

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

### **Pick-by-Light Anzeige nicht an jedem Fach**

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.

### **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 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 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.

### **Leistung um zehn Prozent gesteigert**

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 Auf-

tragspositionen 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 ablaufen 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 and in budget umgesetzt. Durch die verbesserte Lieferperformance profitieren unsere Mitglieder und Kunden. Zusätzlich entlastet das System auch unsere Mitarbeiter in der Kommissionierung.“

*Dr.-Ing. Ralf Lüning* ◀

### **➤ Kontakt**

#### **Soennecken eG**

51491 Overath

Tel.: 0 22 06 / 607-0

E-Mail: [info@soennecken.de](mailto:info@soennecken.de)

[www.soennecken.de](http://www.soennecken.de)

#### **Unitechnik Systems GmbH**

51674 Wiehl

Tel.: 0 22 61 / 987-0

E-Mail: [logistics@unitechnik.com](mailto:logistics@unitechnik.com)

[www.unitechnik.com](http://www.unitechnik.com)

## **SmartFlow Europe: „Paletten neu denken“**

- völlig neu durchdachte Paletten aus Kunststoff
- trotzdem robust und multi-funktional
- garantiert smart im Handling



**SmartFlow**  
Smart solutions  
PLASTIC PALLETS

[www.smart-flow.com](http://www.smart-flow.com)

Besuchen Sie uns auf der LogiMAT 2016, Halle 4, Stand F61  
Wir freuen uns auf ein persönliches Gespräch mit Ihnen!