

EHB in der Kommissionierung

Die Paletten werden mit einer Elektrohängebahn transportiert, deren Wagen eigens für dm entwickelt wurden. Die 130 so genannten „Caddies“ verfügen über seitlich zugängliche Fächer für Leerpalletten, Verpackungsfolien und Kartonen, sowie eine Gabel mit integrierter Waage, die die Paletten hält. Diese innovativen Trans-

portmittel werden dank der graphischen Dialoge des insoWMS HELAS an dem Gehänge zu systemgeführten, intelligenten Pickmobilen. Sie kommunizieren per Funk online mit dem Lagerverwaltungssystem und dem Materialflusssystem, das die Fördertechnik steuert, und werden auf diese Weise automatisch bewegt.

werden. So schafft das System schon beim Wareneingang hohe Sicherheit durch eine weitgehend automatische Vereinnahmung. Darüber hinaus wird der Personaleinsatz im Wareneingang erheblich reduziert.

Die stärkere Automatisierung zeigt sich im Einsatz automatischer Fördertechnik vom Wareneingang bis zum Versand. Eingehende Ware wird nach optischer Kontrolle direkt auf Rollen- und Höhenförderern in die Übernahme-Ebene des kombinierten Hochregal- und Kommissionierlagers befördert. Dort werden die Paletten von einer elektrischen Förderbahn übernommen und zu den Regalbediengeräten im vom System vorgesehenen Gang gebracht. Besondere Aufmerksamkeit verdient aber die Elektrohängebahn, die im Rahmen der Kommissionierstrategie eine zentrale Rolle spielt.

Optimierungsziel Filiale

Die Optimierung mit Blick auf die Filialen findet ihren Ausdruck in gleich mehreren Aspekten: im Lagerlayout, bei der Wahl der Kommissioniertechnik und schließlich in der Arbeit der Kommissionierer selbst. Joachim Lück, der Koordinator der dm-Verteilzentren, unterstreicht diese Prioritätensetzung: „Gerade bei der Kommissionierung schauen wir nicht nur auf optimale Lagerabläufe, sondern haben den Gesamtprozess bis ins Regal der Filiale im Blick.“ In allen Grundzügen spiegelt sich konsequenterweise das Ladenlayout bereits in der

Belegung der Fächer in den Kommissionierebenen und -gängen. Um die Sortimentstreue der Belieferung sicherzustellen und um nachgelagerte Packvorgänge überflüssig zu machen, entschied man sich bei dm, direkt auf die Versandpaletten zu kommissionieren. Für den Erfolg dieses Konzepts war die Qualifikation der Mitarbeiter ebenso wesentlich wie die Wahl der Kommissioniertechnik.

Alle Kommissioniervorgänge werden durch Lichtsignale unterstützt: Eine grüne Lampe zeigt an, ob in der linken oder rechten Regalreihe zu picken ist – zusätzlich weist ein Lichtkegel direkt auf das Entnahmefach. Das ermöglicht es den Mitarbeitern, sich ausschließlich auf die Pick- und Packvorgänge zu konzentrieren.

Dies ist um so wichtiger, als das Packen der Paletten erhebliche Fertigkeiten voraussetzt. Joachim Lück: „Schließlich werden die Paletten über weite Strecken transportiert und mehrfach umgeladen. Trotzdem muss die Ware unversehrt in die Filialen gelangen.“ Hinten über der Gabel befindet sich der Gehänge-PC, der dem Kommissionierer alle für die Kommission relevanten Informationen, wie zum Beispiel Lagerplatz und Entnahmemenge, anzeigt. Hier können auch Sonderaktionen, wie etwa Bruch und Inventur-Differenzen, gebucht werden. Bei der Kommission greift der Kommissionierer die angezeigte Pickanzahl und legt sie auf die Palette. In diesem Moment er-

fasst die in der EHB integrierte Waage das neue Ist-Gewicht und übermittelt die Information an den Gehänge-PC. Hier erfolgt der Soll-Ist Abgleich und – sofern die Abweichung bestimmte Toleranzgrenzen nicht über- oder unterschreitet – erfolgt eine Bestandsbuchung im insoWMS HELAS, und der nächste Platz wird angefahren.

Mehr Verantwortung für die Kommissionierer

Bei dm geht eine höhere Automatisierung durchaus mit höherer Verantwortung für die Mitarbeiter Hand in Hand. Die Caddies werden vom System in die Kommissioniergänge gesteuert. Dort kommen sie leer oder in unterschiedlichen Fertigstellungsgraden an – je nachdem, welche Bereiche sie bereits passiert haben. Sie halten vor dem jeweils ersten anzusteuern Pickfach. Die Kommissionierteams entscheiden dann eigenverantwortlich, wie sie sich die Abarbeitung der Aufträge einteilen, welche Gänge oder Caddies zuerst bearbeitet werden.

Integrierte Waage, inso-System, Kommunikation via Gehänge-PC, Verantwortung für die Mitarbeiter, die Kombination dieser Faktoren führt dazu, dass logistische Qualität auf Anhieb möglich ist: Die Fehlerquote sinkt auf unter ein Promille. In Waghäusel benötigt dm keine gesonderte Qualitätskontrolle mehr. Der Arbeitsgang konnte vollständig eingespart werden.

Das Zusammenspiel der unterschiedlichen Systeme von der innovativen Fördertechnik bis zu den Online-Anbindungen reibungslos abzustimmen, stellte erhebliche Anforderungen an alle Projektbeteiligten. „Die Komplexität des Gesamtsystems und die hochgesteckten Ziele suchen schon ihresgleichen“, bekräftigt inso-Bereichsleiter Joachim Wojtaszek, „und wir mussten einige Anstrengungen unternehmen, um im Zeitplan eine lauffertige Komplettlösung umzusetzen.“



Für neues Wachstum und weitere Qualitätssteigerungen sind die dm-Verteilzentren gut gerüstet.

KONTAKT
inso AG, D-61231 Bad Nauheim, Tel.: 0 60 32/3 48-0, Fax: 0 60 32/3 48-1 00, info@inso.de, www.inso.de