

„Pick by Voice“-Systeme

Freie Hand für Hammer und Nagel

Beim sprachgesteuerten Kommissionierprinzip „Pick by Voice“ entfallen für den Kommissionierer jegliche Tätigkeiten, die den Arbeitsablauf unterbrechen. Ein entsprechendes System nutzt nun auch eine Baumarktkette in ihrem Zentrallager.

Das Importlager der Baumarktkette umfasst ca. 35 000 Palettenstellplätze auf einer Lagerfläche von 10 000 m². Von hier werden 220 Niederlassungen, die in fünf Regionen aufgliedert sind, zentral beliefert. Inlandsaufträge treffen nach ca. 24 bis 48 Stunden an ihrem Bestimmungsort ein. Ausländische Niederlassungen werden spätestens nach fünf Tagen beliefert. Ausgestattet ist das Zentrallager mit einem automatischen Hochregallager, Blocklagerflächen, Palettenlager, vier Verschieberegaleblöcken sowie einem Kommissionierlager und umfangreicher Fördertechnik. Pro Tag werden bis zu 6 000 Bestellpositionen gepickt. Hierbei kann es sich um eine Palette oder einen Karton handeln. Dies entspricht einem Auftragsvolumen von 400 bis 500 Paletten pro Tag. Hierfür stehen in zwei Schichten 60 Mitarbeiter zur Verfügung, wobei in einer Schicht zehn bis zwölf Kommissionierer tätig sind. Bisher betreibt das Unternehmen sein Zentrallager mit einem MDE-Kommissioniersystem. Während der Kommissionierer bei dem MDE-System viel „administrative Handarbeit“ leisten muss, kann er sich bei „Pick by Voice“ ganz auf die Auftragszusammenstellung konzentrieren. Um eine Umstellung auf das „Pick by Voice“-System durchzuführen, wurde die GDV Kuhn GmbH beauftragt, „Pick by Voice“ in das vorhandene Lagerverwaltungssystem zu integrieren und so schrittweise das bisher genutzte Kommissioniersystem im laufenden Betrieb zu ersetzen. In der Anfangsphase arbeiteten zunächst nur einige Kommissionierer mit „Pick by Voice“, bis nach und nach immer mehr Mitarbeiter mit diesem System vertraut gemacht wurden.

Bei diesem Pick-System wird dem Kommissionierer jeder Arbeitsschritt über sein Headset mitgeteilt. Das Sprachsystem führt ihn von Pickplatz zu Pickplatz und gibt ihm die benötigten Befehle für die Auftragszusammenstellung. Nun kann er die vorgegebenen Mengen entnehmen und eventuelle Diffe-

renzen, z. B. bei einer Nulldurchgangsinventur auf dem Platz bestätigen. All dies geschieht ohne umständliches Handling mit MDE-Geräten.

Ein großer Teil des Warensortiments wird bei der Baumarktkette warengruppenrein auf Paletten verpackt. Neben Kartonagen müssen aber auch unhandliche Großwaren, z. B. Badewannen oder Tischkreissägen, kommissioniert werden. Vor allem bei diesem Wa-

renspektrum ist es wichtig, dass der Mitarbeiter während des ganzen Kommissioniervorgangs beide Hände zur Verfügung hat und die Arbeit nicht durch umständliche und zeitaufwendige manuelle Tätigkeiten unterbrochen werden muss.

Die Hardwareentscheidung fiel auf den Talkman T5 von Vocollect. Mit der Erstellung der benötigten Tasks, die zur Kommunikation mit dem Lagerverwaltungsrechner

dienen, wurde das Unternehmen zetesIND beauftragt. Das Lagerverwaltungssystem Probas von GDV Kuhn lässt sich problemlos für die Kommunikation mit dem Talkman T5 über Ethernet und WLAN anpassen. Es zeigte sich schnell, dass durch den Systemwechsel die Produktivität in den Prozessen erhöht werden kann.

GDV KUHN
3964490

WWW
www.vfv1.de/#3964490



hellmann
Worldwide Logistics

**Träumen Sie davon,
den für Sie idealen
Logistik-Partner zu
haben?**

Wachen Sie auf, Sie haben ihn gefunden. Mit unserem umfassenden und absolut kundenorientierten Leistungsspektrum brauchen wir uns nicht zu verstecken. Ganz im Gegenteil: Unsere engagierten Mitarbeiter verschließen auch vor schwierigen Herausforderungen nicht die Augen – und finden so die perfekte Lösung für Sie.

www.hellmann.net

THINKING AHEAD – MOVING FORWARD

Weitere Informationen www.vfv1.de/#4140660