

Effizienz- und Qualitätssteigerung im Prozess

Das sprachgesteuerte Kommissioniersystem Pick-by-Voice ermöglicht ein hände- und augenfreies Kommissionieren

Diese Technologie des Kommissionierens macht sich nun auch eine namhafte Baumarktkette in ihrem Zentrallager zum Nutzen. Durch Pick-by-Voice entfallen für den Kommissionierer jegliche Tätigkeiten, die den Arbeitsablauf unterbrechen und somit die Fehlerquoten erhöhen. Mit der Integration der Pick-by-Voice Technologie in die bestehende Lagerverwaltung wurde die Firma GDV Kuhn mbH beauftragt.

Freie Hand für Hammer und Nagel

Das Importlager der Baumarktkette umfasst ca. 35.000 Palettenstellplätze auf einer Lagerfläche von 10.000 m². Von hier werden 220 Niederlassungen, die in 5 Regionen aufgliedert sind, zentral beliefert. Inlandsaufträge treffen nach ca. 24 bis 48 Stunden an ihrem Bestimmungsort ein. Ausländische Niederlassungen werden spätestens nach 5 Tagen beliefert. Ausgestattet ist das Zentrallager mit einem automatischen Hochregallager, Blocklager, Palettenlager, 4 Verschieberegale-Blöcken sowie einem Kommissionierlager und ist an weitreichender Fördertechnik angeschlossen.

Es werden pro Tag ca. 5.000 bis 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 2 Schichten 60 Mitarbeiter zur Verfügung, wobei in einer Schicht 10 bis 12 Kommissionie-

rer tätig sind. Bisher betreibt die Firma ihr 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 Pickarbeit konzentrieren. Er bekommt die Arbeitsanweisungen über sein Headset und hat die Hände zum Picken frei, was bei oben genannter Leistung eine erhebliche Effizienzsteigerung verspricht.



Umstellung auf neue Technik im laufenden Betrieb

Um eine Umstellung auf das Kommissioniersystem Pick-by-Voice durchzuführen, wurde der Softwareexperte aus der Lüneburger Heide beauftragt, Pick-by-Voice in das vorhandene Lagerverwaltungssystem zu integrieren und so schrittweise das vorhandene MDE-Kommissioniersystem im laufenden Betrieb zu ersetzen. In der Anfangsphase pickten erst einige Kommissionierer mit Pick-by-Voice, bis nach und nach immer mehr Kommissionierer 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 Sprachbefehle für das Picken. Nun kann er die vorgegebenen Mengen entnehmen und



eventuelle Differenzen, z.B. bei einer Nulldurchgangsinventur auf dem Platz bestätigen. Dies geschieht alles ohne umständliches Handling mit MDE Geräten.

Ein großer Teil des Warensortiments wird bei der Baumarktkette warengruppenrein auf Paletten gepackt. Neben Kartonagen von unterschiedlicher Größe und Gewicht müssen aber auch unhandliche Großwaren, wie z.B. Bädewannen oder Tischkreissägen, kommissioniert werden. Gerade bei unhandlichen Großwaren ist es wichtig, dass der Kommissionierer während des gesamten Kommissioniervorganges beide Hände zur Verfügung hat und der Arbeitsvorgang nicht durch umständliche und zeitaufwendige manuelle Tätigkeiten unterbrochen werden muss.

Die Hardwareentscheidung fiel auf den Talkman T5 der Firma Vocollect. Mit der Erstellung der benötigten Tasks, die zur Kommunikation mit dem LVR dient, wurde die Firma zetesIND beauftragt. Das Lagerverwaltungssystem PROBAS der GDV Kuhn mbH kann problemlos für die Kommunikation mit dem Talkman T5 über Ethernet und WLAN angepasst werden. Es zeigte sich sehr schnell, dass durch einen kompletten Systemwechsel zu Pick-by-Voice eine Erhöhung der Produktivität erzielt werden kann. Hieraus werden sich nach Überzeugung der Lagerleitung der Baumarktkette auch eine geringere Fehlerquote beim Kommissionieren, ein konzentrierteres Arbeiten der Mitarbeiter und somit eine Leistungssteigerung ergeben.

ident

Weitere Informationen:

GDV Kuhn mbH

Kreienberg 12, 21376 Salzhausen
Tel.: +49 (0)41 72 / 96 49 - 0
www.gdvkuhn.de