

Prozessgesteuerte Tourbildung eliminiert **Kostentreiber**

KLAUS KOCH – ALSO brachte mit Hilfe von Gilgen seine neue Logistikplattform in Emmen mit drei Loops und einer zusätzlichen Fördertechnikebene auf den Weg.

ALSO, gegründet 1984 in Hergiswil, ist der führende Distributor und Logistikdienstleister für Informationstechnologie, Unterhaltungselektronik und Telekommunikation in der Schweiz. Bisher auf Root und Emmen verteilt, wurde die Logistik jetzt mit einer zentralen Plattform in Emmen ausgestattet. Die Gesamtfläche der zentralen Logistikplattform Emmen beträgt 53 500 m². Im Vergleich zu den zwei aktuellen Standorten resultiert ein Flächenzuwachs von etwa 20 %.

Der Intralogistikanbieter Gilgen war bei der optimalen Raumnutzung und programmgesteuerten Zuführungssystemen behilflich.

Leistungsfähig

Dabei zeigten die Systemspezialisten, was eine ausgereifte Planung mit durchdachter Behälterführung und Loops als Pufferstrecken zu leisten vermag: Was auf bereits vorhandenen 16 000 m² für 7000 Paletten- und 6000 Plätze für Kleinteile reichte, wurde jetzt mit dem neuen Logistikgebäude mit 25 500 m² Nutzfläche um 11 000 Palettenplätze und 20 000 Plätze im Kleinteilelager erweitert. ALSO-Logistikchef Edwin Duss: «Von hier aus werden über eine Million Pakete pro Jahr verschickt – rund 8000 t als Stückgut und 5000 t im Paketversand.»

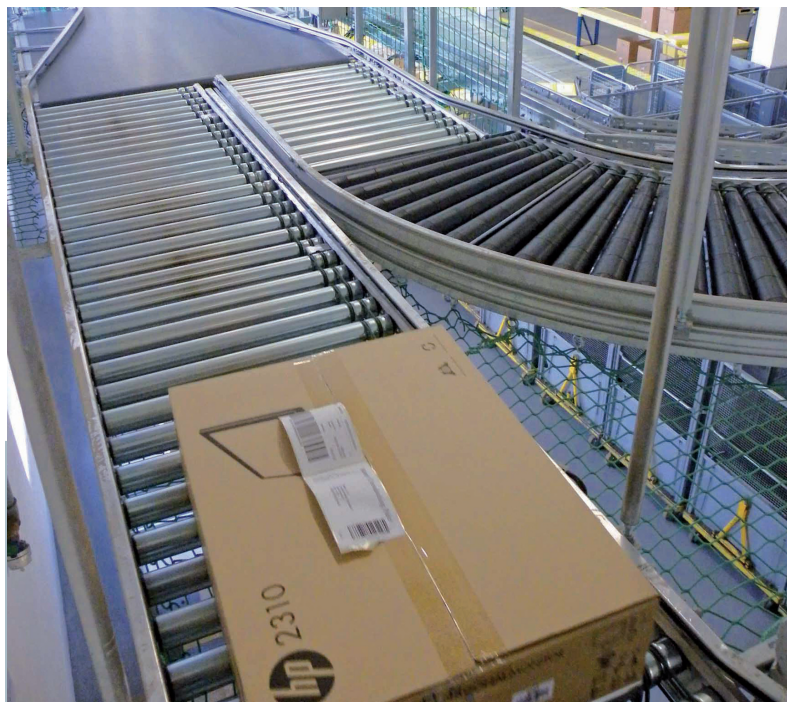
Vor dem Reengineering war bereits ein Kleinteilelager vorhanden, das in der Dimension allerdings um einige Module kleiner war. Die Systeme waren nicht voll integriert. Aufträge wurden jeweils separat auf den Weg gebracht und nach Bedarf manuell zusammengeführt. «Im

Kommissionierprozess waren wir auftragsbezogen unterwegs und versuchten möglichst wegeoptimiert die Aufträge zu sortieren», so Duss. «Die bei der Auftragsbearbeitung auftretenden Wegstrecken zählen bekanntlich zu den Kostentreibern in der Logistik.»

Jetzt bringt eine programmgesteuerte Tourbildung definierte Strategien zum Einsatz. Die Tourbildung basiert auf Versandeinheiten, deren Gesamtzahl pro Sendung zunächst irrelevant ist. Eine Sendung kann demzufolge auch auf verschiedene Kommissionierer aufgeteilt sein.

In der Kommissionierung wird zwischen Gross- und Kleinaufträ-

gen unterschieden. Bei Kleinaufträgen trägt der Kommissionierer eine bestimmte Anzahl Lieferscheine mit integrierter Adressetikette mit sich. Nach dem Packen klebt er die Etikette auf und übergibt die Ware der Fördertechnik, von der die Versandeinheiten direkt in den Warenausgang zum Verlad an die Rampe transportiert werden. Bei komplexen Aufträgen, die über verschiedene Lagerzonen führen und unterschiedliche Versandeinheiten umfassen, erfolgt die Konsolidierung der Sendungen erst kurz vor der Versandkontrolle durch die Systemsteuerung. Die Verteilung der Aufträge und die anschliessend wieder zielgerichtete Zusammen-



Erst nachdem die letzte Kommissionierposition erfolgreich abgeschlossen ist, bekommen die Versandeinheiten auf der Pufferstrecke grünes Licht.

Frage: Herr Duss, Sie haben kürzlich in einem Interview gesagt, Sie seien so etwas wie ein «Unternehmer im Unternehmen». Wie meinen Sie das?

Duss: ALSO lässt genügend Spielraum, um eigene Ideen einzubringen und zu verwirklichen. Wir haben einen starken Fokus auf Kundennutzen, Qualität und Prozessoptimierung. Alle Mitarbeitenden sind aufgefordert, Prozesse kritisch zu hinterfragen und in diesem Sinn auch gefordert, Verbesserungen transparent zu machen und anzustossen.

Wie weit ist es denn möglich, sich der Null-Fehler-Maxime anzunähern?

Kunden und Mitarbeitende geben uns ein Feedback und weisen auf Fehler sowie mögliche Fehlerquellen hin. In der Ursachenanalyse nehmen wir es dann sehr genau. Wir investieren Zeit, um Abweichungen detektieren zu können. Das beinhaltet auch Audits mit den Mitarbeitenden. Wir geben nie auf, besser zu werden. Wir wollen ja nicht stehen bleiben!



ALSO-Logistik-Chef
Edwin Duss

führung erlaubt eine deutliche Steigerung des Durchsatzes.

Die Behälterzuführung, für die Gilgen als Hauptauftragnehmerin zeichnete, ist automatisiert und voll in die Materialflusssteuerung integriert. Gebündelt und zusammengeführt wurden beispielsweise Bearbeitungsvorgänge, bei denen die letzte Kommissionierposition eines Auftrages noch nicht abgeschlossen wurde. In bewährter Manier einer zusätzlich unter der Hallendecke eingezogenen Fördertechnikebene fahren die betreffenden Versandeinheiten auf Warteposition in einen von drei Loops, die vor der Konsolidierung als Pufferstrecke eingerichtet wurden.

Voll integriert

Erst nachdem die letzte Kommissionierposition erfolgreich abgeschlossen ist, bekommen die

Versandseinheiten auf den Loops, die zur gleichen Sendung gehören, grünes Licht. Sie bekommen ihr Auftragsendkennzeichen, werden ausgeschleust und im «Tetris» auftragsrein zusammengeführt. Ab dort fahren die kompletten Sendungen zu den Versandstationen, wo die Warenausgangskontrolle stattfindet und – nach Bedarf – auch noch kundenindividuelle Zusatzleistungen ausgeführt werden können. Ein Novum und besonderer Clou in der Distributionsbranche ist eine Aufwandsentschädigung, die der Kunde erhält, wenn trotz niedriger Kommissionierfehlerquote Falschzuordnungen vorkommen. «Wir sind in der Schweiz die Nummer eins im Markt und zudem Kostenführer mit grösstmöglicher Qualität», erläutert der Logistikchef. «Wir können das dem Kunden anbieten, weil wir nebst sy-

stemgestützten Prozessen über eine hohe Prozesssicherheit verfügen.»

Rein theoretisch lassen systemgestützte Prozesse gar keine Fehler mehr zu. Nur noch in Ausnahmefällen kommt es zu Abweichungen. Um sie aufzuspüren, sind in die Fördertechnik Waagen eingebaut, die im Rahmen einer Gewichtsplausibilisierung bei der Überfahrt des Behälters Ist und Soll miteinander vergleichen. Über- oder Unterschreitungen werden bei der Versandkontrolle angezeigt und führen zur nochmaligen Prüfung von Inhalt und Gewicht. «Unsere Quote der fehlerfreien Lieferungen lag im vergangenen Monat bei 99,95 %», so Duss. «Auf 40 000 Lieferungen wären das somit 20 Fehler.» Aber: jeder Fehler, meint er, sei eben «einer zu viel». Getreu dieser Maxime kann bei hartnäckigen Missgriffen der Mitarbeitende an der berteffenden Arbeitsposition nachgeschult werden. Das sei keine Frage einer «Big-Brother-Überwachungsmentalität», so Duss. «Unsere Mitarbeitenden wissen es zu schätzen, dass wir Fehler gemeinsam vermeiden wollen.» «Die Vielfalt der zu transportierenden Gebinde und die Konsolidierung der Sendungen kurz vor der Versandkontrolle stellten hohe Anforderungen ans System», so Gilgen-Projektleiter Walter Landtwing. «Mit unserem Stückgutfördersystem «mecom future» wurden diese Anforderungen optimal umgesetzt.»

Mail-Box

Gilgen Logistics AG
Wangentalstrasse 252, 3173 Oberwangen
Tel. 031 985 35 35, Fax 031 985 35 36
info@gilgen.com, www.gilgen.com