

TopPak liefert Topleistungen

Mit Hilfe von "pick-to-light"





TopPak liefert Topleistungen

Topleistungen

Im großen Lagerhaus von TopPak befinden sich auf dem Zwischenboden 60 Artikel, die zusammen Dreiviertel aller Auftragszeilen ausmachen. Hierbei handelt es sich um Produkte die von Konsumenten in ganz Europa online gekauft werden. Speziell für dieses ausgewählte Assortiment mit einer hohen Bestellrate, hat die Firma, die für die Auftragsabwicklung zuständig ist, ein sogenanntes pick-to-light System mit einer Länge von nur 20 Metern installiert.

Die Produktivität hat sich seit der Inbetriebnahme im Dezember 2012 verdoppelt, wobei die Fehlerrate um 90 Prozent gesunken ist.

Bei TopPak ist die Kommissionierung Teamwork. Fünf Frauen laufen vor einem Durchlaufregal mit einer Länge von zwanzig Metern, aufgeteilt in sieben Kommissionierungszonen, hin und her. Sie sind perfekt aufeinander eingespielt.

Die erste Frau beschäftigt sich hauptsächlich mit dem Einleiten der Bestellung und der Vorbereitung der Kartons. Eine zweite Frau übernimmt den ersten Karton und schiebt diesen weiter zu den anderen Lagerfächern. Wenn sie an einem Lagerfach eine brennende Lampe sieht, nimmt sie die entsprechende Anzahl der Artikel, die auf dem zugehörigen Display stehen, und legt sie in ihren Karton. Nach einem Druck auf den Knopf erlischt die Lampe wieder und die Frau geht weiter zum nächsten Verteilerfach das aufleuchtet. Sobald sie die ersten sieben Zonen verlassen hat, übernimmt die zweite Mitarbeiterin die Kommissionierung der nächsten Bestellung. Wenn die erste Kommissioniererin alle sieben Zonen durchlaufen hat, übergibt sie den Karton an eine Kollegin, die den Inhalt kontrolliert und in einen größeren Versandkarton packt. Das besondere hierbei ist, dass die erste Kommissioniererin danach nicht wieder zurück zum Anfang geht, sondern zur Kommissioniererin die nach ihr übernommen hat. Diese übernimmt die Bestellung und vervollständigt sie als wäre es die normalste Sache der Welt. Die zweite Kommissioniererin übernimmt die Bestellung der Dritten usw. Durch diese intelligente Form der Staffelung beschränkt sich das Kommissionieren auf einen geringen Raum, was wiederum der Produktivität der Kommissioniererinnen zugute kommt.

Die Artikel, die auf diese Weise in hohem Tempo durch die Hände der fünf Frauen gehen, können von Konsumenten in neun Ländern

über das Internet bestellt werden. Diese Bestellungen kommen alle zu TopPak in Houten (NL). Dieses Fulfillment-Unternehmen, seit 2010 Tochterfirma von Post-NL, bewältigt im Durchschnitt 700 Bestellungen pro Tag mit Höchstleistungen von bis zu 2.500 Bestellungen pro Tag. "Montag ist immer ein Toptag. Auch im Herbst und Winter können wir eine Steigerung der Bestellanzahl für diese Produkte feststellen", erzählt Nanne van der Burg, Produktionsleiter bei TopPak. Der Betrieb befindet sich in einer enormen Lagerhalle von beinahe 15.000 m². Allerdings ist nur ein kleiner Teil reserviert für die Kommissionierung, Verpackung und das Versenden der Produkte. Immerhin handelt es sich nur um 60 verschiedene Artikelnummern; ein Durchlaufregal mit 140 Lagerfächern ist deshalb hierfür ausreichend. Trotzdem sorgen diese Artikel in den 140 Lagerfächern für 75 Prozent aller Auftragspositionen in einer Lagerhalle mit einem Fassungsvermögen von 17.000 Paletten.

Bis Dezember 2010 wurde die Kommissionierung der Bestellungen mit Papierlisten durchgeführt, eine ar-





beitsintensive und fehleranfällige Methode. Für TopPak war das der Grund, um sich auf die Suche nach einer besseren und schnelleren Methode für die Kommissionierung zu machen. Diese Suche endete in der Integration des pick-to-light Systems, das von Pcddata geliefert wurde. "Für diesen Einsatz mit relativ wenigen Artikelnummern und vielen Bestellpositionen, ist das pick-to-light die optimale Kommissionierungsmethode", bestätigt Van der Burg. Die 140 Lagerfächer im pick-to-light System sind auf zwei Ebenen verteilt, wobei die oberste für die Stückzahl Kommissionierung und die unterste für die Kommissionierung ganzer Kartons bestimmt ist. Das bedeutet, dass alle 60 Artikel an zwei verschiedenen Standorten liegen. Oben liegen die "angebrochenen" Kartons, unten die Kartons, die noch völlig geschlossen sind. Zwischen den beiden Ebenen befindet sich die Schiene auf dem die pick-to-light Displays befestigt sind. Unter den Lagerfächern befindet sich auf ergonomischer Höhe eine Aluminiumrinne, über die die Kartons einfach und mühelos an allen Lagerfächern vorbeigleiten können. Die Installation des Systems ging ganz schnell. "Innerhalb von zwei Tagen war das gesamte System montiert. Die pick-to-light Displays von Pcddata klickt man einfach wie Lego auf die Regale und danach sind sie sofort funktionsfähig", hat Van der Burg festgestellt.

TopPak setzt für diesen Teil des Arbeitsablaufs zwei Teams mit jeweils sieben Mitarbeiterinnen ein, das ist inklusive der Mitarbeiterinnen für die Einleitung der Bestellungen, das Auffüllen der Verteilerstationen und der Verpackung in Versandkartons. Seit der Inbetriebnahme des pick-to-light Systems hat sich die Produktivität jedes Teams mehr als verdoppelt. "Wir haben jetzt viel mehr Ruhe im Betrieb", erzählt Roland Koch, Teamleiter bei TopPak. "Früher liefen unsere Mitarbeiterinnen mit dem Zeigefinger auf der Kommissionierliste an den Verteilerstationen entlang. So ist die Arbeit viel angenehmer."

Drastischer Rückgang von Fehlern

Früher machten die Kommissionierer bei 10% aller Bestellungen einen Fehler. Darum musste man am Ende der Kommissionierung einen extra Kontrollschritt einbauen, in dem der gesamte Inhalt des Versandkartons nochmals kontrolliert wurde. Jetzt ist der Fehlerprozentsatz so niedrig, dass dieser extra Kontrollschritt überflüssig geworden ist. Es reicht aus, die Gesamtanzahl der Artikel im Versandkarton kurz zu zählen. "Zusätzlich haben wir mit dem Kunden ausgemacht, dass wir bei 5% aller Bestellungen eine Stichprobe durchführen. Bei diesen Proben sind schon seit einem halben Jahr keine Fehler mehr aufgetaucht", erzählt Koch. Bei TopPak sind alle zufrieden mit dem pick-to-light System von Pcddata. "Es ist ein tolles und stabiles System. Ein System, das nicht wie früher zu stottern beginnt, wenn wir am Montag eine extra Schicht einlegen müssen, um alle Bestellungen bewältigen zu können."



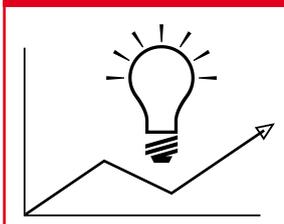
Nanne van der Burg, Produktionsleiter bei TopPak: "Die Wahrscheinlichkeit von Kommissionierfehlern ist so gering, dass fast keine Beschwerden mehr eingehen."



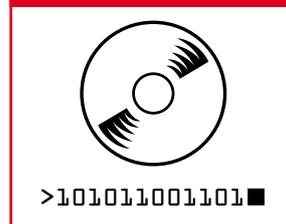
Kontakt

Wiebachstraat 32
6466 NG Kerkrade
Die Nederlande
Tel +31 (0) 45 544 23 43
Fax +31 (0) 45 544 44 24
www.pcddata.nl
sales@pcdata.nl

Brain-ware



Software



Hardware

