

# Vocollect Case Study

## Schenker Deutschland AG

Logistikdienstleister

Drei Sinne für sequenzgerechtes Picken



### Ergebnisse

#### Ziele

- effizientes sequenzgenaues Picken
- zeitgerechtes Bereitstellen der JIS-Gestelle
- Ausschluss von Missbrauch

#### Anwendung

- Pick-by-Voice-Kommissionierung in Kombination mit SAP und mobilen Etikettendruckern in der JIS-Anlieferung

#### Ergebnisse

- bessere Ergonomie
- mehr Flexibilität
- minimierte Schäden
- Elf Prozent mehr Effizienz

Für die Automobil-Produktion bei Volkswagen Nutzfahrzeuge im Werk Hannover stellt DB Schenker das benötigte Material sequenzgenau bereit.

Aus der Automobillogistik sind Lieferantenparks nicht mehr wegzudenken. Sie befinden sich in unmittelbarer Nähe eines Produktionswerks und bündeln die Anlieferungen verschiedenster Zulieferer. Anschließend stellen sie das Material bedarfsgerecht und sehr kurzfristig für die Montagelinien des Herstellers bereit. Die Schenker Deutschland AG betreibt in Hannover einen Lieferantenpark für das dortige Werk von Volkswagen Nutzfahrzeuge (VWN). Hier rollen der T5 als Transporter, Caravelle und Multivan sowie der Pickup Amarok vom Band. DB Schenker Logistics ist für die sequenzgenaue Anlieferung des Materials für insgesamt 33 Module verantwortlich. Ein Modul ist zum Beispiel ein Kabelbaum oder ein Teil der Innenraumverkleidung.

Die Teile werden in so genannten JIS-Gestellen (JIS = Just in Sequence) kommissioniert und im Abholbereich des Lieferantenparks bereitgestellt. Daraufhin werden die fahrbaren Gestelle dann mit Elektroschleppern von VW-Mitarbeitern übernommen. "Zwischen dem Sequenzabruf von VWN und der Bereitstellung des angeforderten Materials durch unsere Mitarbeiter liegen bei einigen Modulen nur 30 Minuten", erklärt Geschäftsleiter Hansgeorg Böttcher. Das IT-System von VWN sendet die Aufträge dabei direkt an das SAP-System von DB Schenker. Eine verspätete Bereitstellung eines JIS Gestells kann innerhalb von Minuten zu Produktionsstörungen bei Volkswagen Nutzfahrzeuge führen.

### Herausforderung

Vor diesem Hintergrund ist DB Schenker auf extrem zuverlässige und schnelle Prozesse in der Kommissionierung angewiesen. Zudem muss sich das System schnell an Nachfrageschwankungen und Änderungen in der Produktion anpassen lassen. "Im vergangenen Jahr ist in Hannover zum Beispiel die Montage des Amarok hinzugekommen", berichtet Böttcher und ergänzt: "Anstelle von 22 Modulen für den T5 liefern wir seitdem das Material für 33 Module von zwei Fahrzeugtypen". Die Erweiterung um 50 Prozent war für DB Schenker jedoch kein Problem, denn seit 2008 kommissioniert DB Schenker mit einer Pick-by-Voice Lösung von Vocollect, die vom Systempartner Zetes installiert wurde.

Zuvor dominierten im Lieferantenpark die Handscanner, die den Kommissionierern die Pickbefehle über ein Display anzeigten. "Das Picken erfordert bei uns jedoch meistens beide Hände, so dass die Scanner bei jeder einzelnen Position mehrfach abgelegt und wieder zur Hand genommen werden mussten", erinnert sich Böttcher. Das habe nicht nur Zeit gekostet, sondern auch zu Beschädigungen und Reparaturkosten geführt, denn die Scanner seien immer wieder mal auf den Boden gefallen. Eine weitere Schadensursache sei das Vergilben von Displays, die das Ablesen der Informationen erschweren. Ohnehin gilt das Ablesen der Befehle von einem Display als zeitraubende Fehlerquelle, denn die Zeichen müssen richtig erkannt und interpretiert werden.

*"Die Sprachsteuerung ist sehr wandlungsfähig und macht jede Anpassung in der Produktion problemlos mit."*

**Hansgeorg Böttcher**  
Leiter der Geschäftsstelle Hannover-  
Logistik der Schenker Deutschland AG

## Lösung

Als Alternative für die Handscanner kamen für DB Schenker nur zwei Kommissionier-Methoden in Betracht: Pick-by-Light oder Pick-by-Voice. Die lichtgesteuerte Variante schied jedoch schnell aus, denn die fest installierten Fachanzeigen hätten jeden Umbau in der Produktion erschwert und verteuert. "Die Sprachsteuerung ist hingegen sehr wandlungsfähig und macht jede Anpassung in der Produktion von VWN problemlos mit", sagt Böttcher. Den entscheidenden Ausschlag gab jedoch ein Test, bei dem die Pickleistung von Scanner und Sprachsteuerung verglichen wurde. Dabei lag die Kommissionierleistung von Pick-by-Voice um bis zu 11 Prozent über dem bisherigen Verfahren.

In der Auswahlphase für den richtigen Systemanbieter konnte sich Zetes gegen zwei weitere Anbieter durchsetzen. Die Pick-by-Voice-Lösung von Vocollect wurde von Zetes direkt an SAP angeschlossen. Dadurch können die Kommissionieraufträge aus dem Warenwirtschaftssystem via WLAN an das Sprachsteuerungsgerät - den so genannten Talkman - gesendet werden. Dort erfolgt die Umwandlung in die Sprachbefehle, die dann per Bluetooth zum Headset des Mitarbeiters gesendet werden. Bei Bedarf kann jedes Kommando wiederholt werden. Nach der Bestätigung durch den Mitarbeiter aktualisiert SAP die Bestände in Echtzeit.

Der Talkman wird bequem an einem Gürtel getragen. Daneben befindet sich noch ein mobiler Drucker, der zu jedem Pick ein Etikett spendet, das der Mitarbeiter auf dem gepickten Teil aufkleben muss. Nach einer Sicht-Qualitätskontrolle durch den Mitarbeiter nennt das System das Zielfach im JIS-Gestell. Nach dem Abarbeiten eines Kommissionierauftrags wird das Gestell zum Übergabepunkt gefahren, wo es später von VWN übernommen wird.

Vor dem ersten Arbeiten mit Pick-by-Voice muss jeder Kommissionierer ein so genanntes Sprachprofil anlegen, das auf einem zentralen Server abgelegt wird. Dieser Vorgang dauert etwa zehn Minuten. Jeder Kommissionierer muss sich bei Schichtbeginn mit einem Headset am Talkman anmelden. Nach der Identifizierung des Mitarbeiters lädt der Talkman das entsprechende Sprachprofil vom Server und die Arbeit kann beginnen. "Durch diese Konstellation ist jeder Missbrauch ausgeschlossen, denn nach der Anmeldung kann nur der betreffende Mitarbeiter mit dem Gerät kommunizieren, da nur das individuelle Sprachprofil verstanden wird", betont Böttcher.

## Ergebnisse

### "Einfach Mitgewachsen"

Der Geschäftsleiter sieht in der Sprachsteuerung aber noch eine Reihe weiterer Vorteile: Im Gegensatz zum Scannen spricht das Arbeiten mit Pick-by-Voice die Sinne für Hören, Sprechen und Sehen an. "Allein dadurch führt das Arbeiten mit dem Talkman zu einer größeren Zufriedenheit am Arbeitsplatz", ist Böttcher überzeugt. Die hohe Akzeptanz seiner Mitarbeiter für das sprachgesteuerte Picken bestätigte das.

Auch die geplante Effizienzsteigerung konnte in der Praxis bestätigt werden. Der gesamte Sequenzierprozess wurde durch Pick-by-Voice um elf Prozent effizienter. Zudem sank die ohnehin schon geringe Fehlerquote um 40 Prozent, während die Instandhaltungskosten deutlich geringer ausfielen, als bei der früheren Scannerlösung. Bislang seien bei der Vocollect-Lösung "überhaupt noch keine Kosten für Reparaturen" entstanden.

Ein weiterer großer Vorteil liegt in der hohen Flexibilität. Als im vergangenen Jahr durch den Amarak die Zahl der Module um 50 Prozent nach oben schnellte, mussten im Lieferantenpark lediglich ein paar zusätzliche Regale aufgestellt werden. "Die Pick-by-Voice-Lösung ist ganz einfach mitgewachsen", sagt Böttcher. Ähnliches gilt für Hochphasen, in denen VWN besonders viele Pickpositionen abfordert. In solchen Fällen könne man problemlos zusätzliche Mitarbeiter in den einzelnen Gassen arbeiten lassen.

Seit 2008 läuft die Sprachsteuerung bei DB Schenker absolut zuverlässig. "Bislang hatten wir noch keine Schäden oder Ausfälle am Pick-by-Voice-System", bestätigt Böttcher. Trotzdem gibt es im Lieferantenpark eine genau definierte Notorganisation. Wenn die Sprachsteuerung doch einmal ausfallen sollte, kann DB Schenker sofort auf Scanner umsteigen. Und in einer weiteren Notfall-Stufe besteht die Möglichkeit, mit Papierliste zu picken. Unabhängig davon wird jede Pickliste ohnehin auf Papier gedruckt und zu Beginn des Auftrags an das JIS-Gestell gehängt. Diese dient im Standard-Prozess zur besseren Orientierung der VW-Mitarbeiter bei der Materialübernahme. Gut zu wissen - auch wenn DB Schenker diese Liste wohl auch in Zukunft nicht benötigen wird.



### Vocollect: Globale Kontakt-Informationen

Region	Telefon	E-mail
Nordamerika:	+1.412.829.8145	info@vocollect.com
EMEA:	+44 (0) 1628 55 2900	voc_emea@vocollect.com
Asien-Pazifik:	Hong Kong: +852 3917 7000 China: +86 10 5957 2685 Australien: +61 409 527 201	apac@vocollect.com
Lateinamerika:	Norden: +525552414800 x4915 Süden: +1.412.349.2477	latin_america@vocollect.com
Japan:	+81 (0)3 3769 5601	japan@vocollect.com
Singapur:	Singapur: +65 6305 2369 Indien: +91 124480 6738	singapore@vocollect.com

### Über Vocollect

Vocollect ist ein Geschäftsbereich von Intermec Inc. und Teil der Honeywell Gruppe. Das Unternehmen ist weltweit führender Entwickler und Anbieter von Sprachtechnologien für mobiles Personal in Distributions- und Lagerprozessen. Unterstützt von mehr als 2000 geprüften Vocollect Spezialisten, helfen die Voice-Lösungen Firmen dabei jährlich über 20 Milliarden Dollar einzusparen. Weltweit arbeiten täglich fast eine Million Menschen mit den Vocollect Voice Systemen und bewegen Warenwerte von circa 5 Milliarden Dollar pro Tag. Die Vocollect Voice-Lösungen sind dabei speziell auf die Bedingungen und besonderen Ansprüche in industriellen Lagern zugeschnitten. Sie bieten einen optimierten Kommissionierablauf bei besten Ergonomieeigenschaften und liefern dem Management zudem wichtige Informationen, um schnell die bestmöglichen Entscheidungen in den unterschiedlichen Hierarchieebenen des Unternehmens treffen zu können. Die Vocollect VoiceWorld Suite integriert alle wichtigen Warehouse-Management- und Enterprise-Resource-Planning-Systeme, einschließlich SAP und ist dabei kompatibel mit sämtlichen branchenweit führenden Mobilcomputern.

Weitere Informationen zu Vocollect finden Sie unter [www.vocollect.de](http://www.vocollect.de)