

EINDRUCKSVOLLE LOGISTIK-KONZEPTE

>> von Gaby Zinser und Stefanie Luz > Im Rahmen einer Unternehmensbesichtigung besuchten sechs Logistikerinnen des 8. Semesters das seit 155 Jahren bestehende schwäbische Traditionsunternehmen WMF in Geislingen an der Steige. Die 2.100 am Standort beschäftigten Mitarbeiter sind neben der Produktion auch stark in der Logistik vertreten – mit 200 Mitarbeitern im Lager- und Warenverwaltungs-bereich werden rund 17.000 verschiedene Produkte für 183 europäische WMF-Filialen sowie weitere zahlreiche Händler gelagert, umgepackt, kommissioniert und versandt.

WMF, bedeutendster Arbeitgeber im Kreis Geislingen, erzielte im Jahr 2006 rund 732 Millionen Euro Umsatz. Am dortigen Hauptsitz vertreibt, lagert und produziert das Unternehmen beispielsweise Töpfe, Bestecke und Kaffeemaschinen im Premiumpreisbereich. Neben den weltweit renommierten Markenprodukten der „Württembergischen Metallwarenfabrik“ zählen weitere bekannte Haushaltswaren-Hersteller wie „Silit“, „Alfi“ oder „Auerhahn“ zum Unternehmen der Aktiengesellschaft.

Auch wenn insbesondere viele jüngere Menschen den Qualitätshersteller als ein konservatives Unternehmen einschätzen, erinnert das im Jahre 2004 rundum erneuerte Logistikkonzept eher an einen Science-Fiction-Film als an ein altmodisches schwäbisches Unternehmen, denn das 20 Millionen Euro teure Projekt ist wohl eines der innovativsten Lager- und Kommissionierkonzepte der Branche.

Aufgrund des gestiegenen Wettbewerbs, der weltweit angesiedelten Produktionsstandorte und des wachsenden Marktanteils – auch im europäischen Ausland – wurden vor gut 4 Jahren drastische Änderungen im Logistikbereich notwendig, um weiterhin konkurrenzfähig zu bleiben.

Ziel war es, durch die Verschlankung der Prozesse und die Verringerung der Komplexität die Lieferbereitschaft entscheidend zu verbessern. Händler, Warenhäuser und die eigenen WMF-Filialen verlangen neben einer 100%igen Lieferfähigkeit eine kurzfristige Belieferung – diese Ansprüche können jedoch nur mit ausgeklügelten Logistik- und Versandkonzepten realisiert werden.

Die Erwartungen des WMF-Konzerns im Hinblick auf die Leistungsfähigkeit der von VIASTORE geplanten Anlagen übertraf jedoch diese Ziele maßgeblich – Aufträge mit nur einer Position können im Extremfall bereits 35 Minuten nach Bestelleingang in den LKW verladen werden. Zwar ist dies nicht die Regel, jedoch können sich die Kunden heutzutage auf einen 48h-Lieferservice mit einer Liefergenauigkeit von 99,5% aufgrund der neuen Anlagen verlassen.

Um dies zu erreichen, werden die Kundenaufträge aus aller Welt gesammelt und in Kommissionieraufträge umgewandelt, wobei aus dem Gewicht und Volumen der Einzelartikel schon die optimale Kartongröße für den späteren Versand berechnet wird. Der Karton wird mit einer fortlaufenden Barcodierung ausgestattet und auf einen Ladungsträger, einen sogenannten „Tray“ gelegt, welcher ebenfalls mit einem Barcode versehen ist. Dieser „Tray“ ermöglicht die Beförderung der Kartons auf der ca. 1,5 Kilometer langen Fördertechnik durch das gesamte Logistikgebäude. Die Kommissionierung häufig nachgefragter Artikel, der A-Teile (auch „Renner“), erfolgt durch „Pick by Light“. Dazu werden die Behälter aufgrund ihres Barcodes automatisch am entsprechenden „Kommissionier-Bahnhof“ ausgeschleust. Ein rotes Licht signalisiert dem Kommissionierer, aus welchem Lagerbehälter er den entsprechenden Artikel entnehmen soll. Aufgrund der Tatsache, dass sich der Kommissionierer die Waren selbst am Regalplatz holen muss, nennt sich diese Kommissionierstrategie auch „Mann zur Ware“.

Für weniger häufig nachgefragte Artikel (B- / C-Artikel) werden die Aufträge nach der Kommissionierstrategie „Ware zum Mann“ zusammengestellt. Die für diese Aufträge benötigten Artikel werden aus dem Hochregallager ausgeschleust und über eine Förderstrecke zum Kommissionierer transportiert, so dass dieser die Sendung ganz bequem von seinem Arbeitsplatz aus zusammenstellen kann.

Die Nachschubsteuerung für alle Artikel erfolgt über ein Hochregallager, welches 45.000 Artikel bevorraten kann. Durch eine jeweils in der Nacht angestoßene Reorganisation der Lagerplätze werden die Fahrwege der Lagerautomaten optimiert, damit beispielsweise häufig nachgefragte Artikel schneller ausgelagert werden können. Dies spart in der am Tag ablaufenden Kommissionierung viel Zeit.

Trotz des Versuchs, eine 100% fehlerfreie Warenzusammenstellung zu erreichen, können nicht alle Eventualitäten des Prozesses ausgeschaltet werden. Sollte es also doch einmal vorkommen, dass falsche, zu wenige oder zu viele Artikel kommissioniert wurden, wird durch eine dem Versand vorgeschaltete Gewichtsprüfung versucht, solche Fehler sofort zu erkennen und zu berichtigen.

An einer so genannten „Clearing-Stelle“ laufen alle Sendungen zusammen, bei welchen die Gewichtsprüfung eine Abweichung ergeben hat. Manuell wird dann anhand einer Kommissionierliste im ansonsten beleglosen Ablauf die Sendung geprüft und bei Bedarf berichtigt.

An der Versandstation werden anschließend eventuell auf mehrere Kartons aufgeteilte Sendungen wieder zu einer Bestellung zusammengefügt und mit einer Packstückinhaltsliste sowie einem Lieferschein versehen. Das Versandetikett, welches auf das Paket aufgeklebt wird, gibt dann Auskunft über den Adressaten und ermöglicht eine Sortierung der Sendungen auf die verschiedenen LKW-Ladebrücken. Je nach Auslieferungsregion und Päckchengröße werden die Sendungen von ungefähr 20 verschiedenen Dienstleistern in die ganze Welt verteilt. Diese liefern pro Tag ca. 200 Paletten und 2.200 Pakete aus.

Die insgesamt 3-stündige Besichtigung führte die sechs begeisterten Logistikerinnen sowie Herrn Professor Schottmüller durch die 6 Stockwerke des Logistikzentrums. Neben einer ausgezeichneten Bewirtung und einem herzlichen Empfang ließ der Logistikleiter Herr Langer keine Fragen bezüglich dieses beeindruckenden Warenwirtschafts-Gesamtkonzeptes offen.

Natürlich übertrug sich die hohe Identifikation der Mitarbeiter mit den WMF-Produkten auf die Logistikerinnen aus der Hochschule Pforzheim. Als krönender Abschluss konnten nach einem gelungenen Tag die Qualitätsprodukte im Werksverkauf etwa ein Drittel günstiger als im Handel erstanden werden.

Die Besichtigung der Lager- und Kommissioniergebäude war eine rundum informative und beeindruckende Alternative zu den konventionellen Vorlesungen und das gezogene Fazit lautete ohne Einschränkung – „Alles Palette“ bei WMF!

Gaby Zinser und Stefanie Luz

studieren Beschaffung und Logistik
im 8. Semester.

