

Spricht man mit Verantwortlichen beim Hersteller der weltweit bekannten Kaffee-Kapseln, Nespresso Österreich, war es für das Unternehmen „auf jeden Fall die richtige Entscheidung“, als man 2001 die Logistik einem externen Dienstleister übergab. Nespresso hat mit seinem System die Welt des Kaffees revolutioniert und bietet für jeden Moment des Tages perfekten Kaffeegenuss. Das Konzept basiert auf der einzigartigen Nespresso Trilogie: hermetisch versiegelte Kapseln mit einer vielfältigen Auswahl an verschiedenen Grands Crus Kaffees; Kaffeemaschinen, die innovative Technologie mit avantgardistischem Design und höchstem Bedienungskomfort kombinieren; der Nespresso Club, der seinen Mitgliedern umfangreichen, persönlichen Service bietet.



Roman Leydolf, Geschäftsführer Systemlogistik

Und vor rund sechs Jahren fiel die Wahl nicht einmal – wie man eigentlich erwarten könnte – auf einen „Branchenriesen“, sondern auf ein flexibles KMU. Seither stemmt nämlich die Firma Systemlogistik Distribution mit Sitz in Wien unter der Geschäftsführung des Logistikprofis Roman Leydolf die Logistikgeschicke des Markenartiklers. „Unser Dienstleistungsangebot erstreckt sich dabei von der Logistikberatung und der Konzeption der idealen Logistikstruktur bis zur operativen Umsetzung und Durchführung aller Logistiktenden mit unseren Partnern wie Beschaffungs-, Lager-, Transport- und Entsorgungslogistik inklusive aller damit verbunde-



Gesamtansicht der sechs Pick und Pack Arbeitsplätze

Soll ich, oder doch nicht

Outsourcing „Ja“ oder „Nein“: die Argumente für oder dagegen ließen sich beliebig lange aufzählen. Kaffee-Spezialist Nespresso Österreich hat jedenfalls seine Logistik ausgelagert – und fährt nach eigenen Angaben gut damit.

nen Erfordernisse“, sagt Roman Leydolf gegenüber dispo. Bei Systemlogistik ist man natürlich besonders stolz, für ein Top-Unternehmen wie Nespresso seit nunmehr sechs Jahren, exklusiv

die umfassenden Logistikaktivitäten durchzuführen.

LOGISTIKMÄDCHEN FÜR FAST ALLES Die übernommenen Logistikaktivitäten beschränken

sich nicht nur auf die Kommissionierung der allseits bekannten Kaffeekapseln und sämtlicher Accessoires, sondern beinhalten auch die Lieferung von Kaffeemaschinen sowie die Instand-



Arbeitsplatzdetailansicht mit Summenanzeige und Entnahmeplatzanzeige

haltung der Leihmaschinen. Die Nespresso-Boutiquen, derzeit in Wien, Linz, Salzburg und Graz, werden ebenfalls durch Systemlogistik mit allen Waren versorgt. Darüber hinaus unterstützt Systemlogistik Nespresso bei diversen Marketingaktivitäten und Messen. Seit 2001 hat sich das Sendungsvolumen jährlich um ca. 30% gesteigert. Im Jahr 2005 waren pro Tag durchschnittlich bereits über 1.000 Sendungen zu kommissionieren und auszuliefern. Bis zu diesem Zeitpunkt wurde zweistufig, belegbasierend kommissioniert. Zu jeweils 35 Einzelaufträgen wurde eine Sammelkommission zusammen gestellt, wovon die Einzelaufträge abkommissioniert und verpackt wurden. Die fertigen Versandstücke wurden anschließend verworfen, etikettiert und für den Versand bereit gestellt.

WACHSTUM FORDERT INVESTITIONEN Im Prinzip wurde die komplette Tätigkeit ohne nennenswerte lager- und fördererische Einrichtung abgewickelt, was für dieses Volumen auch durchaus gerechtfertigt war. Konfrontiert mit den enormen jährlichen Steigerungsraten von Nespresso war jedoch Handlungsbedarf gegeben. Über Empfehlung ist Systemlogistik auf die Pöttelsdorfer Logistikexperten Hlf Heiss - seit Jahren ein führendes Unternehmen in der Intralogistik - auf-



Displayanzeige

merksam geworden. Nach Besichtigung und Besprechung der Abläufe der Ist-Situation konnten die Burgenländer ein maßgeschneidertes, kundenspezifisches Konzept präsentieren. „Bei Hlf Heiss besteht ein Konzept dabei nicht nur aus Layout und Preis, sondern im Speziellen werden der Nutzen, die Leistungsfähigkeit sowie die Amortisation einer Investition aufgezeigt“, wie Ing. Matthias Piller, Prokurist bei Hlf Heiss gegenüber dispo bestätigt.

Mit einem einfach strukturierten, ausbaufähigen Anlagenkonzept und den Erfahrungen von Systemlogistik-Chef Roman Leydolf stand somit einer raschen Investition nichts mehr im Wege.

PICK BY LIGHT Und diese mündete in einem einstufigen Kommissionieren mittels Pick by Light aus Stückgutdurchlaufregalen „SDS“ von Bito. Denn: „Warum sollte man weiter zweistufig kommissionieren, wenn es sich so-

wieso um ein sehr straffes Artikelsortiment von 13 Kaffeesorten und weiteren ca. 150 Artikeln Zubehör (z.B. Entkalker, Zucker etc.) und Accessoires (wie Porzellantassen und Promotionartikel) handelt?“, stellte man sich bei Systemlogistik und Hlf Heiss die Frage. Da ein wesentlicher Teil aller Aufträge nur aus den 13 Kaffeesorten besteht, wurden auf diese besonderes Augenmerk gelegt. Sechs identische Kommissionier- und Verpackungsplätze

wurden nebeneinander aufgebaut. Jeder Arbeitsplatz besteht aus einer ergonomischen NIRO-Arbeitsfläche, griffgünstig drei darüber angeordnete Durchlaufkanäle mit drei m Nutztiefe. Pro Kanal finden exakt zehn Kaffeekartons à 200 Kapseln Platz - was wiederum die Inventur erleichtert.

In den zwei griffgünstigsten Kommissionierebenen befinden sich die unterschiedlichsten Kaffeesorten, darüber die



KNOW-HOW ADDIEREN ERFOLG MULTIPLIZIEREN



Als eines der führenden Systemhäuser in Europa ist zetesIND spezialisiert auf die gesamte Kette der Warenerkennung und Lagerhaltung. Wir entwickeln hochqualitative Logistikkösungen für die automatische Identifikation von Gütern und Personen, und bieten Ihnen präzise auf Ihre Bedürfnisse abgestimmte Software- und Hardwarearchitekturen, ergänzt von Professional Services auf hohem Niveau. Als einer der Pioniere im Auto- und People-ID-Segment verfügen wir über langjährige Erfahrung in Konzeption, Implementierung und Betrieb umfangreicher Anlagen.

Vertrauen Sie auf die Identifikationslösungen von zetesIND für Ihre Anwendungen:

- Produktion
- Lagerverwaltung
- Wartung und Qualitätskontrolle
- Transport
- Groß- und Einzelhandel
- Lieferservice und Kundendienst
- Güter- und Personen-ID

zetesIND GmbH

Karl-Arnold-Straße 6
47877 Willich
Telefon 0 21 54 · 49 79 0
Telefax 0 21 54 · 49 79 11

Waldstraße 23, Geb. B 1/2
63128 Dietzenbach
Telefon 0 60 74 · 30 17 0
Telefax 0 60 74 · 30 17 299

E-Mail info@zetesIND.com

wichtigsten Zubehörartikel. In der dritten Lagerebene befinden sich die wichtigsten Zubehörartikel. Unter den Arbeitsflächen gibt es noch eine Leerkartonablage. Hinter der Arbeitsfläche ist im Durchlaufregal ein Abtransportrollenförderer integriert. Ferner befindet sich zwischen Arbeitsfläche und 1. Kommissionierebene noch eine Ablage für 3 Plätze Werbematerialien, ebenfalls mit einer PBL-Anzeige und einer Summenanzeige, deren wichtige Funktion noch anschließend näher erläutert wird.

EIN EFFIZIENTER KOMMISSIONIERABLAUF In der AV werden die Aufträge auf die dem Arbeitsaufkommen erforderlichen Pickarbeitsplätze aufgeteilt. Der Mitarbeiter am Pickplatz startet seinen Auftrag durch Einscannen der Auftragsnummer von der Rechnung. Gleichzeitig werden an allen Entnahmepositionen die abzugreifende Menge Kaffeekapseln (verpackt zu 10er Einheiten) angezeigt. Parallel dazu wird auf einer separaten Zonenanzeige die Gesamtmenge, der zu dem jeweiligen Auftrag gehörenden Kaffeekapseln, angezeigt.



PC-Versandabfertigungsplatz mit Kontrollverriegelung und Etikettierung

Diese Info beinhaltet für den Kommissionierer zwei wichtige Fakten. Zum einen den Kartontyp entsprechend der Gesamtmenge und zum anderen die visuelle Kontrollmöglichkeit nach erfolgter Kommissionierung. Zeigt beispielsweise die Summenanzeige 240 Kapseln an, hat der Mitarbeiter einen Karton für 200 Stück und einen Karton für 50 Stück zu verwenden. Nach erfolgter Kommissionierung müssen im 50-er Karton zehn Stück, d.h. eine Verpackungseinheit zu zehn Stück leer bleiben. Und da ein Vergreifen durch die Kanalanzeigen fast ausgeschlossen werden kann, sinkt bei diesem System die Fehlerrate gegen Null.

Nach Abquittieren der letzten Entnahmeposition wird dem Mitarbeiter angezeigt, ob der Auftrag ganz fertig ist oder ob eventuell noch Zubehör und Accessoires hinzukommissioniert werden müssen. Nach dem Adressieren und Umschließen der Versandkartons geht dieser über das Fördersystem zu einer zentralen Umreifungsstelle und von dort zu einer Versandstation, auf dieser erfolgt eine automatische Gewichtsprotokollierung sowie das Aufbringen eines Versandetiketts. Aufgrund des stetig steigenden Paketvolumens ist als nächster Schritt geplant, den Umreifungsprozess sowie die Versandabfertigung voll zu automatisieren.

LEISTUNG VERDOPPELT Wo liegt nun aber die Effizienz dieser Anlage? Einfach ausgedrückt in der exakt doppelten Leistungsfähigkeit gegenüber dem zweistufigen Kommissionieren mit Beleg.

Neben diesen enormen Leistungsdaten bietet das Pick by Light System für Systemlo-

gistik noch zwei weitere Vorteile. So ist etwa eine individuelle Auswertbarkeit und somit eine personalisierte Leistungsfeststellung der Zugriffe als Basisdaten für eine leistungsgerechte Entlohnung der Mitarbeiter möglich. Zudem lässt sich die Anlage problemlos mit weiteren Modulen erweitern – entsprechend der geforderten Kommissionierleistung, über flexible Steckverbindungen aller Komponenten in einem robusten Alu-Kanal.

PERSONALISIERTE DIENSTLEISTUNGEN

Nespresso setzt alles daran, seinen Clubmitgliedern konstant erstklassigen Service zu bieten und sucht immer neue Wege sie zu begeistern. Der Nespresso Club garantiert eine rasche und zuverlässige Lieferung von Kaffee und Zubehör binnen 48 Stunden ab Bestellung per Post, Internet oder über gebührenfreie Telefon- und Faxnummern. Kosteneinsparung bzw. -variabilisierung, ausgelagertes Investitionsrisiko die Logistik betreffend und volle Unabhängigkeit von saisonalen Schwankungen sind nur einige Vorteile des Logistik-Outsourcing, das bei ganzheitlicher Betrachtung zum bedeutenden Wettbewerbsfaktor wird.

Aber auch Logistikdienstleister können langfristig nur bestehen, wenn sie für die jeweiligen Kunden aus den unterschiedlichsten Branchen speziell abgestimmte Konzepte und Lösungen anbieten können. „Unser Partner Hif Heiss hat uns überzeugt; von der Analyse und Planung bis zur Umsetzung der aktuellen Pick by Light-Anlage waren wir immer sehr zufrieden. Der Betrieb der Anlage gestaltet sich absolut problemlos und war rückblickend die absolut richtige Entscheidung“, meint Leydolf abschließend.

www.heiss.at

Pick by light-System „Mann zur Ware“

MERKMALE:

Papierloses Kommissioniersystem, bei dem das Kommissionierpersonal über Leuchtanzeigen geführt wird. Besonders geeignet für kleine bis mittelgroße Sortimente.

FUNKTION:

Jeder Lagerort ist mit Signallampe, Mengenanzeige und Quittiertaste ausgerüstet. Der Kommissionierer wird durch die Signallampe von Lagerort zu Lagerort geführt, entnimmt die angezeigte Menge und quittiert diese.

NUTZEN:

- ➔ Bis zu 100 % höhere Leistung durch schnelle Orientierung. Es muss kein Beleg gelesen werden – Entnahmemöglichkeit mit beiden Händen – Belege müssen nicht mehr abgezeichnet werden.
- ➔ Fehlerquote gegen Null gehend durch helle und große, gut lesbare Anzeigenelemente direkt am Entnahmeplatz
- ➔ Lückenloser Datenfluss, Mindermengenenkorrektur, Inventur, etc.
- ➔ Schnelle Einarbeitung von ungeübtem Personal