

Hans Conzen Kosmetik GmbH setzt auf Pick-by-Light-System von KDL

# Kommissioniersystem vermeidet graue Haare

Die Hans Conzen Kosmetik GmbH, Hersteller von Pflegeprodukten für Kopfhaut und Haare, beauftragte im Sommer des vergangenen Jahres die KDL Logistiksysteme GmbH mit der Lieferung eines individuell angepassten Pick-by-Light-Systems. Die Inbetriebnahme erfolgte Anfang Oktober 2013; seitdem hat sich das System bestens bewährt.



**Christoph Clement, Prokurist, Hans Conzen Kosmetik GmbH, Tangstedt**

Die in Tangstedt bei Hamburg ansässige Hans Conzen Kosmetik GmbH entwickelt, fertigt und vertreibt seit mehr als 40 Jahren Produkte für Kopfhaut und Haare. Unter dem Markennamen Glynt werden die Produkte für Haarpflege und -styling, Hautpflege, Intensivtönung und Haarfarbe, Blondiermittel sowie Tönungskuren an Friseursalons in Deutschland und Österreich sowie in der Schweiz, Benelux, Italien, Frankreich und in weitere europäische Länder geliefert. Aufgrund des starken Wachstums entschloss sich die Geschäftsleitung des mehr als 75 Mitarbeiter zählenden Unternehmens im Sommer 2013, die Effizienz im Lager- und Logistikbereich zu steigern und das Kommissionieren schneller und sicherer zu gestalten.

Das Beratungs- und Softwarehaus KDL Logistiksysteme GmbH wurde mit der Planung, Entwicklung, Installation und Inbetriebnahme eines Pick-by-Light-Systems beauftragt. Sämtliche bei Hans Conzen eingehenden Aufträge werden im Warenwirtschaftssystem SAP Business One erfasst und eine Bestandsprüfung wird durchgeführt. Anschließend wurden bisher Lieferscheine ausgedruckt, die gleichzeitig den Lagermitarbeitern als Kommissionierlisten dienen. Im neuen Konzept werden die Lieferscheindaten vom WOS von KDL (Warehouse Operating System) aus



**Wilhelm J. Lehr, Geschäftsführer, KDL Logistiksysteme GmbH, Hamburg**

SAP Business One übernommen, sodass diese zur weiteren Verarbeitung durch WOS zur Verfügung stehen.

## Kommissionierbereich wurde in vier Zonen unterteilt

Bei Hans Conzen wurde der Kommissionierbereich in vier Zonen zu unterteilt. In Zone 1 werden die sich gut drehenden A-Artikel gelagert und kommissioniert, in Zone 2 und Zone 3 liegen vor allem B- und C-Artikel. Zone 4 ist eine Kopie von Zone 1 und mit denselben A-Artikeln bestückt. Die Kommissionierung erfolgt direkt in die Versandkartons. Die verschiedenen Zonen sind durch einer Rol-

lenbahn verbunden, sodass die ankommissionierten Kartons manuell von Zone zu Zone weitergeschoben werden können. Insgesamt sind in den vier Zonen 480 Lagerplätze in Fachbodenregalen realisiert, 240 Plätze für B- und C-Artikel und 2 x 120 Plätze für schnelldrehende A-Artikel.

Bei der Kommissionierabwicklung durch das WOS-System kann – über Parameter gesteuert – entschieden werden, dass ein Auftrag, der nur A-Artikel enthält, komplett in Zone 4 kommissioniert und direkt zur Verpackung verbracht wird. Aufträge, die neben A-Arti-



Bei Hans Conzen Kosmetik wurde im Oktober ein Pick-by-Light-System von KDL Logistiksysteme in Betrieb genommen



Hans-Conzen-Mitarbeiter beim Kommissionieren; das Pick-by-Light-System sorgt für weniger Fehler und mehr Durchsatz

## SOFTWARE

keln auch B- und/oder C-Artikel enthalten, werden in Zone 1 ankommissioniert und dann an Zone 2 und/oder 3 weitergereicht und dort zu Ende kommissioniert, um anschließend zur Packzone gelangen. Es ist jedoch auch möglich, Aufträge mit A und B und/oder C-Artikel in Zone 4 zu beginnen und dann in Zone 2 und/oder Zone 3 fertig zu kommissionieren.

Jeder der etwa 480 Kommissionierplätze ist mit einem 4-stelligen numerischen Display versehen. Bei Beginn der Kommissionierung in einer der vier Zonen scannt der Kommissionierer mit einem Datenfunkgerät, das über seine Terminalnummer

der entsprechenden Kommissionierzone zugeordnet ist, die Lieferscheinnummer des zu bearbeitenden Auftrags an. Das System schaltet daraufhin in der betreffenden Kommissionierzone die Displays sämtlicher Plätze an, von denen Ware zu entnehmen ist und bringt die Entnahmemengen zur Anzeige. Der Kommissionierer entnimmt die ausgewiesenen Mengen in einer ihm optimal erscheinenden Reihenfolge und bestätigt jede einzelne Entnahme durch Drücken einer Quittiertaste. Sobald er den letzten Pick getätigt hat, reicht er seinen Kommissionierkarton weiter, entweder in die nächste Kommissionierzone oder in den Packbereich. Im nächsten Kommissionierbereich wird wieder durch Anscannen der Lieferscheinnummer der nächste Teilentnahme-Batch gestartet und abgearbeitet. Prinzipiell ist es auch möglich, im Rahmen der Kommissionierung mittels Funktionstaste Minderungen zu registrieren. Auf diese Funktionalität hat man im Hans-Conzen-Projekt verzichtet, weil dies die Realisierung einer Rückschnittstelle vom WOS-System an das Conzen-ERP-System notwendig gemacht hätte. Diese Möglichkeit wird im ersten Projektschritt nicht genutzt, um das WOS möglichst schlank zu halten.

Der Einsatz der Datenfunkscanner zum identifizieren der Lieferscheinnummern bietet einen erheblichen Vorteil: Beim Ausfall des Pick-by-Light-Systems kann das über WLAN mit WOS verbundene mobile Datenerfassungsgerät für eine klassische papierlose



**Entnahmefach mit Anzeige der zu entnehmenden Menge**



**Datenfunkscanner zum Erfassen der Lieferscheine**

Kommissionierung eingesetzt werden. Das Datenfunkgerät leitet in diesem Fall den Kommissionierer papierlos von Platz zu Platz. Der Entnahmelokator wird im Display des Geräts angezeigt, der Mitarbeiter scannt den Lagerplatz und erhält – so dieser richtig ist – die Entnahmemenge angezeigt. Die Entnahme bestätigt der Mitarbeiter mit Funktionstaste und wird dann vom System zum nächsten Entnahmeplatz geführt.

#### **Jederzeit informiert über den aktuellen Stand der Arbeit**

Mit im WOS-System integriert ist die Funktion ‚Arbeitsfortschritt‘. Damit sehen die Verantwortlichen bei Hans Conzen jederzeit, wie



**Pick-by-Light-Regalzeile mit Rollenfördertechnik, die die vier Kommissionierzonen verbindet**

viele Aufträge mit wie vielen Einzelpicks pro Zone und insgesamt noch abzuwickeln sind. Damit kann man rechtzeitig eingreifen und zum Beispiel die zweite A-Zone aktivieren. Es ist früh erkennbar, ob gegebenenfalls Überstunden notwendig werden oder ob Mitarbeiter unter Umständen eine Stunde früher nach Hause geschickt werden können.

„Zusammenfassend kann man sagen“, so Christoph Clement, Prokurist der Hans Conzen Kosmetik GmbH und für das Pick-by-Light-Projekt verantwortlich, „wurden die von uns mit dem Projekt ange-

strebten Ziele alle erfüllt: Eine massive Steigerung der Kommissionierleistung, verbunden mit einer Erhöhung der Kommissioniersicherheit. Hinzu kommt, dass das Projekt im geplanten Zeitrahmen abgeschlossen wurde und wir nur wenige Tage nach der Inbetriebnahme über ein quasi fehlerfreies System verfügten. Wir stellen fest, dass sich die Packfehler mehr als halbiert haben und derzeit bei unter 0,5 Prozent liegen. Falsche Artikel werden überhaupt nicht mehr ausgeliefert, nur Fehlmengen kommen in wenigen Einzelfällen vor. Die zuvor installierte zusätzliche Warenausgangskontrolle wurde bis auf Stichproben ausgesetzt. Während wir ohne das Pick-by-Light-System einen Warenausgang von etwa 350 Kollis am Tag hatten, schaffen wir heute mit der gleichen Mannschaft mehr als 470 Pakete am Tag. Dies entspricht einer Leistungssteigerung von mehr als 30 Prozent.“

„Während man derzeit ‚nur‘ ein Pick-by-Light-System realisiert hat“, ergänzt Wilhelm J. Lehr, Geschäftsführer bei KDL und für das Hans-Conzen-Projekt verantwortlich, „denkt man darüber nach, das komplette WOS-Lagerverwaltungs- und -steuersystem zu installieren. Bei Hans Conzen wird über den Bau eines neuen Standortes mit Produktion und Lager nachgedacht. Hier würde man neben dem WOS-System die manuell bediente Fördertechnik durch ein komplexeres fördertechnisches System mit SPS-Steuerung ersetzen. Erste Vorplanungen wurden bereits von KDL durchgeführt.“

fm

#### **Weitere Informationen**

[www.glynt.com](http://www.glynt.com)  
[www.kdl.de](http://www.kdl.de)