



# dhf Intralogistik: Im Gespräch



- ❑ Das neue Logistikzentrum der HUK-Coburg
- ❑ Blick in einen Kommissioniergang
- ❑ Jeder Kommissionierwagen ist mit 16 Pick-by-Light-Anzeigen ausgestattet und elektrisch angetrieben
- ❑ Kommissionierung am Vertikallager für Kartons

**Hagl:** Da wir einerseits das Papier für die Druckzentren bereitstellen, andererseits aber auch Fertigwaren wie bedrucktes Material und Werbemittel verschicken müssen, gibt es eine Vielzahl verschiedener Lager-techniken im neuen Logistikzentrum. Das Papier für die Druckmaschinen liegt zum Großteil in einem klimatisierten Paletten-

durchlauflager. Durch dieses Lager wird sichergestellt, dass das eingesetzte Papier an die für die Druckmaschinen erforderliche Temperatur und Feuchte angepasst wird. In der Normallagerzone werden Artikel sowohl für die hausinternen Fachabteilungen als auch für die gesamte Außendienstorganisation gelagert. Die Artikel werden je nach Zugriffshäufigkeit und Vorratsmengen entweder in Liftlagern, Kartondurchlauflagern oder Palettenlagern gelagert.

**dhf:** Welche Mengen werden gelagert respektive täglich transportiert?

**Hagl:** Im Klima- und Normallager lassen sich zusammen rund 2400 Paletten lagern. Das Kartondurchlauflager verfügt über rund 700 Kanäle. Die zwölf Lifte in der Waren-

wirtschaft beanspruchen eine Fläche von etwa 1250 m<sup>2</sup>, zwei dieser Lifte werden ausschließlich für Werbemittel verwendet.

Im Dokumentenarchiv können, wie schon dargelegt, circa 2800 laufende Meter Map-pen gelagert werden. Die Wareneingangsmenge bewegt sich bei 6250 Paletten pro Jahr. Im Bereich der Warenwirtschaft werden rund 21 000 Aufträge pro Jahr abgewickelt.

**dhf:** Wie ist die Integration des Logistik-zentrums in die gesamte Abwicklung organisiert? Wurden neue IT-Systeme implementiert?

**Hagl:** Um die geplanten Prozesse ressourcenoptimiert abwickeln zu können, mussten



sowohl die Abwicklungsprozesse als auch die IT-Prozesse entsprechend angepasst sowie ein entsprechendes Lagerverwaltungssystem für die neuen Lagersysteme installiert werden. Im Rahmen des neuen Lagerverwaltungssystems wurde ferner ein integriertes Versand- und Verpackungssystem an vier Packplätzen eingeführt, wodurch die Mitarbeiter in der Dokumentation, Abrechnung und Abwicklung der zu versendenden Pakete mit dem Paketdienstleister beziehungsweise der Spedition unterstützt werden.

Alle Transport- und Kommissioniergeräte sind mit mobilen, über ein 5-GHz-WLAN angebundene Industrie-Touchscreen-PC sowie mit Funk-Handscannern ausgestattet. Hierbei wurde besonderes Augenmerk auf die hohen Sicherheitsanforderungen der HUK-Coburg gelegt. Während die Liftlager

über je 16 Behälterfächer, die pro Fach mit einem RFID-Reader sowie einem auf dem Wagen montierten mobilen Touchscreen-PC und einem Funk-Handscanner ausgestattet sind.

Der Kommissionierer belädt zu Beginn seiner Kommissionierfahrt seinen Wagen mit 16 leeren Kunststoffbehältern, die wiederum mit je einem RFID-Tag versehen sind. Die Verheiratung des Behälters mit seinem Wagenfach erfolgt vollautomatisch. Der Mitarbeiter erhält auf seinem mobilen Touchscreen-PC die zu seinem Auftrag gehörenden Entnahmefächer angezeigt und läuft diese ab. Zur Entnahmekontrolle wird die jeweilige Entnahmearbeit am Fach gegengescannt.

Jeder Kommissionierwagen verfügt über 16 Pick-by-Light-Anzeigen für eine fehlerfreie,

debuchten, Unterfahrtaschen und einem Witterungsschutz ausgestattet. Der Versand erfolgt hauptsächlich über Paketdienstleister.

**dhf:** Wurde bei der Architektur neben Funktionalität auch auf ansprechende Gestaltung Wert gelegt?

**Hagl:** Wir haben auf eine ansprechende Architektur sehr großen Wert gelegt. Besonders beachtet wurde neben den logistischen Anforderungen aber auch, dass die Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter ergonomisch gestaltet wurden. In Bereichen, in denen Mitarbeiter arbeiten, wurden viele Glasflächen eingesetzt. Selbst im Warenwirtschaftsbereich ist weitgehend eine natürliche Beleuchtung vorhanden – im Gegensatz zum bisherigen Lager.



□ Die Auslagerungsseite des Durchlaufregals für Paletten

□ Auftragsammelpuffer für Behälter nach der Kommissionierung mit der Identifizierung per RFID

im Warenwirtschaftsbereich nicht direkt, sondern nur über die mobilen Touchscreen-PC auf den Kommissioniergeräten bedient werden, steuern wir die Liftlager im Archivbereich über direkt an den Geräten angebrachten Touchscreens.

**dhf:** Können Sie den Kommissionierwagen etwas näher beschreiben?

**Hagl:** Für die Kommissionierung der Bestellungen unserer Vertriebsleute setzen wir aufgrund relativ kleiner Bestellmengen insgesamt drei elektrisch betriebene Kommissionierwagen ein. Diese werden über sensorensitive Griffe manövriert und verfügen

parallele Kommissionierung von 16 Aufträgen. Zur jeder Entnahmeposition werden an dem Kommissionierwagen über die Pick-by-Light-Anzeigen die Kundenbehälter sowie die jeweilige Positionsmenge angezeigt. Der Kommissionierer legt die beauftragte Menge in den Kundenbehälter und quittiert die Auftragsposition und -menge an dem Behälterfach auf dem Kommissionierwagen. Nach Abschluss des Kommissioniervorganges entnimmt er ohne weitere Eingaben oder Scanvorgänge die Behälter aus dem Kommissionierwagen und stellt diese in ein Regal an einem der Packplätze zur Verpackung bereit. Eine neue Kommissionierfahrt kann beginnen.

**dhf:** Haben Sie auch die Verladetechnik modernisiert?

**Hagl:** Sowohl die Verladetechnik als auch die Wareneingangstore wurden mit La-

**dhf:** Wie wurde der Hochlauf des neuen Zentrums organisiert?

**Hagl:** Da wir zum Jahresende aufgrund des Geschäftsverlaufes unsere höchste Belastungsspitze haben, wurde das Logistikzentrum rund vier Monate vorher in Betrieb genommen, um den Anlauf nicht genau in die Hochlastphase zu legen. Vor Inbetriebnahme wurden umfangreiche Tests und Abnahmen durchgeführt, um einen störungsfreien Anlauf zu garantieren. Sowohl die Baufertigstellung und der Umzug als auch die Inbetriebnahme des Lagerverwaltungssystems wurden termingerecht durchgeführt. Unser hoher Servicegrad konnte daher ohne Beeinträchtigungen aufrecht erhalten werden.

**dhf:** Gibt es Pläne zur weiteren Optimierung des Logistikzentrums?



» Die Mitarbeiter haben sehr schnell die neue Prozess- und Systemlandschaft angenommen und sind mit dem neuen Arbeitsumfeld hoch zufrieden

□ Unser Gesprächspartner, Marcus Hagl, ist Leiter des Bereichs Warenwirtschaft und Projektleiter bei der HUK-Coburg

## Beteiligte Unternehmen

Durchlauflager für Paletten	Galler
Kommissionierlager für Kartons und Paletten	Galler
Vertikallager für Kartons	Kardex
Pick-by-light-Kommissionierwagen	KBS
Auftragssammelpuffer	Regal
	RFID-Technik
Kommissionierbehälter, blau	Magellan Technology
Bildschirmarbeitsplätze	Bito
Mobile PC	ergotron
Funk-Scanner	DLog
Tisch-Paketwaage	Datalogic
Etikettendrucker	Soehnle
Belegdrucker	Zebra
Lagerverwaltung	Lexmark
Logistik-Planung, Koordination, Abnahmen	Ehrhardt & Partner
Architektur	Log-Op
	Eichhorn

**Hagl:** Da die gesamte Versicherungswirtschaft ständig in Bewegung ist, werden wir auch weiterhin unsere Prozesse an die sich ändernden Anforderungen anpassen. Sowohl die bauliche Gestaltung als auch die Logistik und das IT-Umfeld sind so flexibel gestaltet, dass Anpassungen ohne Probleme möglich sind. Auf diese Flexibilität haben wir bei der Konzeption sehr großen Wert gelegt. Aktuell planen wir in Bezug auf Just-in-time-Belieferungen zum Beispiel weitere Optimierungen unserer Beschaffungsprozesse.

**dhf:** Welche Unterstützung hatten Sie bei der Umsetzung des Logistikzentrums?

**Hagl:** Das Konzept, die Detaillierung aller Prozesse und die Dimensionierung der Lager wurde durch die Log-Op GmbH, Kaarst, durchgeführt. Diese war auch zuständig für

die Erstellung der Leistungsverzeichnisse, der Ausführungsplanung und Abnahme der Logistik-Gewerke von verschiedenen Lieferanten wie Liftlager, Karton-/Palettendurchlauflager, Palettenlager sowie für das neue Lagerverwaltungssystem.

**dhf:** Inwieweit waren die Mitarbeiter der Logistik in das Projekt eingebunden?

**Hagl:** Meine Mitarbeiter waren einerseits dafür zuständig, die bestehende Logistik und den Servicegrad aufrecht zu erhalten, andererseits wurden sie von Beginn an in die Planung mit einbezogen. In vielen Gesprächen haben sie wichtige Informationen für die Konzeption und Detaillierung der neuen Prozesse geliefert und dazu beigetragen, dass das Projekt erfolgreich abgeschlossen wurde. Damit wir auch das gelie-

fert bekommen, was wir uns vorgestellt haben, wurden die Planer von Log-Op bei den Vergabeverhandlungen mit den Lieferanten und Abnahmen der Leistungen durch meine Mitarbeiter unterstützt. Vor Inbetriebnahme der neuen Anlage erfolgte eine umfangreiche Einweisung der Mitarbeiter in die neuen Prozesse beziehungsweise der Handhabung des neuen Lagerverwaltungssystems und der Liftlager. Die Mitarbeiter haben sehr schnell die neue Prozess- und Systemlandschaft angenommen und sind mit dem neuen Arbeitsumfeld hoch zufrieden.

**dhf:** Herr Hagl, besten Dank für Ihre ausführlichen Antworten.

📍 Log-Op, Kaarst  
Tel.: 02131/386 80 83  
[www.log-op.de](http://www.log-op.de)