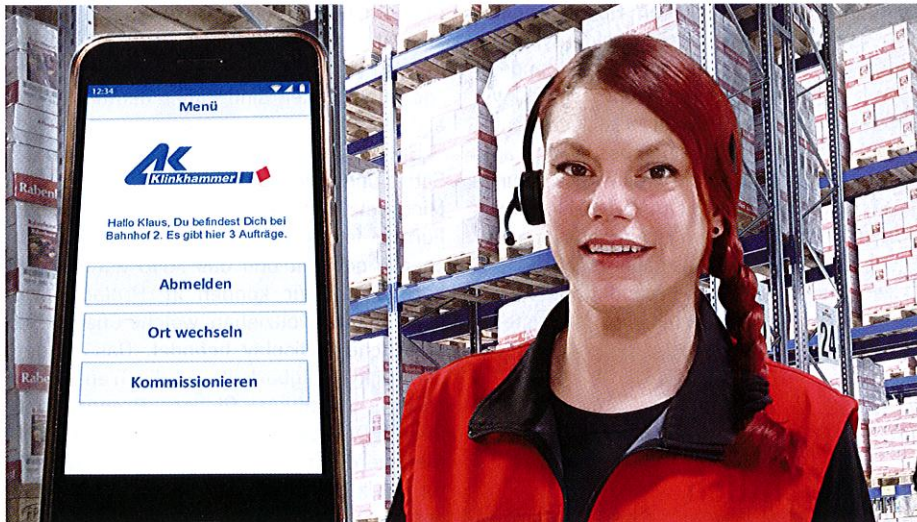


Pick-by-Voice per Smartphone-App

Neue Wege in der sprachgesteuerten Kommissionierung bei Saft und Smoothies



Um die Transparenz und Effizienz im Lager noch mehr zu steigern, setzt Rabenhorst auf eine innovative Pick-by-Voice-Lösung per Smartphone-App. Das sichert die Nachverfolgbarkeit und Transparenz im Logistikzentrum und sorgt dafür, dass Rabenhorst auch weiterhin für das Wachstum von Kleinaufträgen mit vielen unterschiedlichen Auftragspositionen gut gerüstet ist.

Mit den Marken Rabenhorst und Rotbäckchen zählt der Getränkehersteller Haus Rabenhorst zu den wachstumsstärksten Unternehmen der deutschen Fruchtsaftindustrie. Im vergangenen Jahr hat Rabenhorst einen Umsatz von mehr als 40 Millionen Euro erzielt. Über 1.400 Tonnen Äpfel, 250 Tonnen Kirschen und 1.200 Tonnen Beeren werden jährlich zu etwa 10 Millionen Liter Direktsaft verarbeitet und über die Distributionswege Reformhaus, Apotheke, Drogeriemärkte oder Lebensmittelhandel vertrieben und exportiert. Damit die bestellten Waren stets termingenau und korrekt geliefert werden, setzt Rabenhorst auf die Pick-by-Voice-Lösung von Klinkhammer. Erstmals kommt hier die Smartphone-App „Klinkvoice“ zum Einsatz. Rabenhorst ist der erste Kunde, der auf die neue App-Lösung von Klinkhammer setzt. Das Smartphone ersetzt kostenintensive Voice-Terminals und bringt entscheidende Kosten- und Flexibilitätsvorteile.

Im Fokus stehen weniger artikelreine Großsendungen als vielmehr Aufträge mit unterschiedlichen Artikelpositionen. Eine Auftragspalette besteht im Durchschnitt aus zwölf ver-

schiedenen Auftragspositionen. Rabenhorst verspricht sich von der sprachgesteuerten Kommissionierung per App viele Vorteile: Die Kommissionierleistung soll steigen und die Fehlerquote bei der Zusammenstellung der Getränke-Kartons auf Mischpaletten weiter minimiert werden. Die Mitarbeiter haben die Hände und den Blick frei und können sich auf die wesentlichen Arbeitsschritte konzentrieren.

Unterschiedliche Artikelpositionen effizient kommissioniert

Das Unternehmen legt großen Wert auf den Einsatz moderner IT und technikgestützter Prozesse für effiziente Abläufe. Im Zentrallager in Anhausen im Westerwald bearbeiten die Mitarbeiter täglich im Durchschnitt 210 Aufträge, in der Hauptsaison mehr als 300 Aufträge mit jeweils bis zu 30 Auftragspositionen. Bisher wurden alle Aufträge mit Stapler beziehungsweise Hubwagen via Staplerterminal oder Tablet bearbeitet. Trotz Multi-Order-Picking per Hubwagen mit Langgabel war bisher jeder Arbeitsschritt mit einem Blick auf das Tablet verbunden.

Diese Prozesse werden mit Pick-by-Voice nun deutlich beschleunigt und sicherer. Wie bei herkömmlichen Pick-by-Voice-Systemen führt „Klinkvoice“ die Mitarbeiter per Sprache durch ihre Arbeitsprozesse. Zusätzlich kann der Kommissionierer auf das Smartphone zugreifen, um Bestandskorrekturen oder Auftrags- und Routeninformationen abzurufen oder sich einen schnellen Überblick über die Auftragspositionen zu verschaffen. Ein Bluetooth-Scanner am Handschuh oder Gürtel dient zur Ladungsträger- und Produkt-

identifizierung. Durch den Produktcodescan wird die richtige Artikelentnahme bestätigt und ein Lagerfachscan überflüssig. Die Mitarbeiter kommunizieren über ein Bluetooth-Headset mit der Smartphone-App und dem Lagerverwaltungssystem „Klinkware“. Klassische, kostenintensive Voice-Terminals werden so eingespart und durch ein Smartphone ersetzt. Dies senkt die Investitionskosten erheblich. Eine weitere Besonderheit bei der flexiblen Sprachsteuerung per App ist die Möglichkeit, Sprachinformationen, wie etwa Produktbezeichnungen, vorzulesen, um die Kommissionierqualität weiter zu steigern. Bei „Klinkvoice“ ist der Wortschatz nicht, wie bei herkömmlichen Voice-Terminals, durch vordefinierte Worte begrenzt, so Klinkhammer, sondern es schließt die Lücke zwischen moderner Digitalisierung und bestehenden Systemen und eröffnet neue Anwendungsmöglichkeiten.

Direkte Anbindung an die Lagerverwaltungssoftware

Durch die direkte Anbindung der App an die Lagerverwaltungssoftware per WLAN wird das große Auftragspektrum von Rabenhorst mit seinen individuellen Anforderungen wie Packvorgaben, Palettenart, Chargen, Mindesthaltbarkeitsdatum oder Aktionsware ideal abgebildet. Nachverfolgbarkeit und Transparenz wird im Logistikzentrum von Rabenhorst groß geschrieben. „Wir sind schon an unsere Grenzen gestoßen“, erklärt Bernhard Zell, Leiter Logistik bei Rabenhorst. „Das Wachstum und der Ausbau der Marktposition führten zu einer kontinuierlichen Zunahme des Auftragsvolumens. Mit Pick-by-Voice sind wir für das Wachstum von Kleinaufträgen mit vielen unterschiedlichen Auftragspositionen gut gerüstet.“ Frank Bennemann, Leiter der Klinkhammer-Softwareschmiede, bestätigt: „Die konfigurierbare Lösung ‚Klinkvoice‘ ermöglicht es, die Anwendung flexibel an die individuellen Anforderungen von Rabenhorst anzupassen. Mit dem Smartphone und einer entsprechend programmierten App ist es heute möglich, komplexe Technologien einfacher zu gestalten und intralogistische Prozesse optimal abzubilden.“ Die optimierte Ergonomie und Arbeitssicherheit führen zu einer höheren Motivation und Zufriedenheit der Mitarbeiter. Die Einzelentnahmen finden zudem nur in Regalfächern der unteren Ebene statt, um das Handling zu erleichtern. Das reduziert die Pickfehlerquote beim Zusammenstellen von Kundenaufträgen und steigert die Effizienz im Kommissionierprozess. (ck)