



Distribution in der eigenen Hand: Das neue Soennecken-Lager umfasst 6.000 Stellplätze.

## Knips den Karton

**INSOURCING** Jahrelang hatte die Bürobedarfskooperation Soennecken die Logistik an einen Dienstleister ausgelagert. Um die Fehlerquote zu verringern, nimmt die Genossenschaft die Logistik nun in die eigene Hand.

Das Problem hatte wohl jeder schon einmal. Kurz vor Ablauf einer Frist noch einen Brief aufsetzen, auf den Druck-Button klicken und dann kommt die Meldung „Fehler – bitte wechseln Sie den Toner!“ Jetzt muss improvisiert werden. E-Mail an einen Freund schicken und dort ausdrucken. Und umgehend den Toner bestellen.

Mit druckergeplagten Kunden hat der Bürobedarfsspezialist Soennecken eG in Overath viel Erfahrung. „Auf ein paar Ordner warten Kunden schon mal ein oder zwei Tage, aber wenn es um Druckertoner geht, sind sie meist ungeduldig“, erzählt Udo Rogowsky, Geschäftsführer von LogServe, der Großhandelsgesellschaft von Soennecken. Deshalb bietet LogServe für die Mitglieder und Eigentümer der Genossenschaft, etwa 530 Fachhändler, einen 24-Stunden-Service für mehr als 13.000 Artikel – vom Druckertoner bis zum Papierpaket – an. Das Besondere: Im schnellen Büroartikelgeschäft liefert LogServe in der Regel im Namen der Fachhändler die bestellte Ware direkt an den Endkunden.

„Somit können sich die Mitglieder auf ihre Kernkompetenzen wie etwa Kundenbetreuung und Vertrieb konzentrieren“, so Rogowsky.

Papier, Ordner, Büroklammern. Was bei LogServe über die Verladerrampe geht, sind keine Hightech-Waren, aber dafür Büromaterialien in großen Mengen. Bis zu 23.000 Orderlines kommen täglich in Overath an. Nur Masse bringt Geld in dem Geschäft, bei dem sich die Bestellwerte gele-

### SOENNECKEN

Die **Soennecken eG** ist nach eigenen Angaben die europaweit größte Einkaufs- und Marketingkooperation der Bürobedarfsbranche. Vom **Hauptsitz** in Overath werden rund 530 Mitglieder, alles Fachhandelshäuser, mit rund 1.100 Standorten betreut. Die Genossenschaft macht rund 540 Mio. Euro Umsatz pro Jahr. Für die Distribution ist die Tochtergesellschaft **Log-Serve GmbH** mit 180 Mitarbeitern zuständig.

gentlich nur um die 20 Euro bewegen, und die Margen im einstelligen Prozentbereich liegen. Der Gewinn ist schnell verspielt, wenn ein Fehler passiert. „Wir haben eine hohe Verantwortung gegenüber unseren Mitgliedern“, sagt Rogowsky.

Bis vergangenes Jahr lag ein Großteil der Verantwortung in den Händen eines Dienstleisters, der für Soennecken ein 20.000 m<sup>2</sup> großes Lager bewirtschaftete. Da Platz und Technik dort ausgereizt waren, liebäugelte Soennecken damit, die Distribution wieder in die eigenen Hände zu legen. „Um Qualitäts- und Kostenführer zu sein, wollten wir mehr Kontrolle haben“, so Rogowskys Antwort darauf, warum die Entscheidung gegen Outsourcing und für die Investition von 16 Mio. Euro für ein Logistikzentrum am Stammsitz fiel. Das war vor gut zwei Jahren.

### Platz für 6.000 Paletten

An Weihnachten 2007 beendete der Bürobedarfsspezialist die Suche nach Angeboten und vergab den Auftrag an den Generalunternehmer Unitechnik in Wiehl. Auch die Projektleitung oblag den Rheinländern, deren Mitarbeiter 16 beteiligte Firmen koordinieren mussten. Unitechnik konnte sich laut Geschäftsführer Rogowsky vor allem deshalb gegen ein Dutzend Wettbewerber durchsetzen, weil der Intralogistiker keine hochautomatisierte Lösung anbot, sondern eine sehr flexible. „Man muss wissen, dass in unserem Geschäft die Auslastung sehr unterschiedlich ist und wir schnell mit den 180 Mitarbeitern von Log-Serve auf neue Situationen reagieren müssen“, berichtet Rogowsky.

Der Spatenstich für das Hochregallager (HRL) mit 6.000 Stellplätzen fand im März 2008 statt. Bereits im Frühjahr 2009 startete das Projektteam die ersten Tests.

Gut ein Jahr nach dem Spatenstich konnte LogServe im neuen Distributionszentrum die erste Kundenbestellung abwickeln. Die Hochlaufphase startete. Schritt für Schritt transportierte man den Bürobedarf vom alten Lager nach Overath. „Kurzzeitig hielten wir bestimmte Artikel an beiden Standorten bereit, um nicht Pakete zwischen den Lagern hin- und herfahren zu müssen“, berichtet Rogowsky. Mitte August stießen die Genossen bei der offiziellen Einweihung auf das Projekt an

und besichtigten das Innenleben des neuen Lagers.

Die Dimensionen sind beeindruckend. Bis zu 6.000 Pakete können das Lager pro Tag verlassen. 1,6 km Fördertechnik wurden für die Tablare von der TGW Logistics Group errichtet. Im Hochregallager stapeln die Overlader neben artikelreinen Euro-Paletten auch Modulpaletten mit verschiedenartigen Artikeln nach dem Chaos-Prinzip ein.

Für die Kommissionierer steht ein siebengassiges Regal mit insgesamt 42 Stationen mit Zugriff auf 26.000 Fächer zur Verfügung. Sie kommissionieren nach dem Pick-und-Pack-System direkt in den jeweiligen Karton. Dieser steht auf einem Tablar und fährt mithilfe der Fördertechnik aus dem Hause der TGW Logistics Group von einer Station zur nächsten. Der jeweilige Mitarbeiter bekommt per Pick-by-Voice das richtige Lagerfach sowie die daraus zu entnehmende Menge angesagt.

Der Nachschub ist klassisch geregelt. Unterschreitet ein Artikel im Kommissionierregal die Mindestbestands-Hürde, wird ein Nachschub-Auftrag aktiviert. Das jeweilige Produkt wird aus dem HRL von Kocher Regalbau ausgelagert und in der nötigen Stückzahl entnommen. Der Fahrer eines Schmalgangstaplers transportiert die Artikel dann zum Kommissionierregal.

Ist der Karton fertig kommissioniert, wird er automatisch in die Packerei gefahren. Interessantes Detail: Eine Kamera fotografiert dort vor dem Verschließen den kompletten Inhalt.

Gesteuert wird die Anlage mit dem Lagerverwaltungssystem „UniWare“. Daran

**Bis zu 6.000 Kartons mit Bürobedarf verlassen pro Tag das neue Lager.**



angeschlossen sind 70 stationäre Arbeitsstationen, 30 Handhelds, 42 Pick-by-Voice-Geräte und 20 Staplerterminals.

Viele Artikel und viel Technik bedeuten auch viele mögliche Fehlerquellen. Weil LogServe unter anderem die Kundenbeschwerden wegen falscher Lieferungen senken wollte, sind in der Anlage gleich mehrere Sicherheitsmechanismen integriert, die der Fehlervermeidung dienen.

■ **Pick-by-Voice:** Über sein Headset bekommt ein Mitarbeiter die Fachnummer für den zu entnehmenden Artikel angesagt. Das Fach trägt eine Prüfziffer. Diese muss der Bediener korrekt laut vorlesen.

Erst dann bekommt er vom System die Anzahl der Artikel genannt, die er entnehmen muss.

■ **Gewichtsprüfung:** Wenn der Mitarbeiter ein Produkt in den Karton legt, findet eine Gewichtsprüfung statt. Nach jedem Pick ermittelt eine Waage, wie schwer der zuletzt hineingelegte Artikel war. Das Lagerverwaltungssystem vergleicht diesen Wert mit den jeweiligen Stammdaten. Bei Abweichungen muss der Kommissionierer den zuletzt gepickten Artikel kontrollieren.

■ **Fotografieren:** Eine Besonderheit im Kontrollprozess der neuen Anlage ist laut LogServe das Fotografieren der Sendung, ehe die Lieferpapiere eingelegt werden. Für jeden Karton speichert das neue System den Kommissioniervorgang, das Gewicht für jeden Pick und ein Foto. „Wenn wir Reklamationen von Kunden bekommen, können anhand dieser Daten interne Schwachstellen aufgedeckt oder unbegründete Beschwerden zurückgewiesen werden“, sagt Rogowsky.

Nachdem die Anlage schon seit mehr als einem halben Jahr läuft, hat sich die Fehlerquote in etwa halbiert. „Damit sind wir einen ganz großen Schritt weitergekommen“, lautet das positive Fazit des Geschäftsführers. jö

## DATEN & FAKTEN

**Generalunternehmer, LVS/MFR und IT:** Unitechnik, Wiehl

**Planer:** Integral Logistics, Dortmund  
**Bauunternehmen:** Otto Quast Bau, Siegen

**HRL:** Kocher Regalbau, Stuttgart

**RBG:** Dambach Lagersysteme, Bischweiler

**Kommissionierbühne:** BITO-Lagertechnik, Meisenheim

**Fördertechnik:** TGW Logistics Group, Wels (A)

**WLAN und mobile Geräte:** Psion Teklogix, Willich



### WIE VIEL UNNÖTIGEN STROM TANKT IHRE STAPLERFLOTTE?

Fronius Batterieladesysteme mit Active Inverter Technology senken den Strombedarf um bis zu 30% und vermeiden somit überflüssige CO<sub>2</sub>-Emissionen. Die intelligente Technologie minimiert den Wartungsaufwand von Antriebsbatterien und garantiert eine deutlich längere Batterielebensdauer. Unsere Fachberater sagen Ihnen, wie hoch das Einsparpotential für Ihr Unternehmen ist.

Jetzt kostenlosen Batterie-Betriebskosten-Check anfordern:

FRONIUS DEUTSCHLAND GMBH Sparte Batterieladesysteme, Tel.: +49 (0)6655 91694-0, E-Mail: battery.chargers@fronius.com

