



TUP.COM

IT-GRUNDLAGEN DER LOGISTIK 2020

Chancen der digitalen Transformation

**Kapitel 5: Transparenz und Vernetzung der Geschäftsprozesse -
Chancen zur digitalen Transformation**

Prof. Dr.-Ing. Frank Thomas



Juni 2020



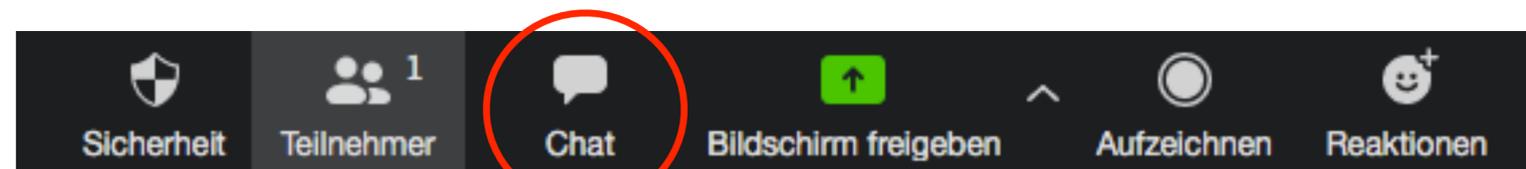
TUP.COM

Fragen?

Fragen können Sie am besten während und am Ende der online-Vorlesung in den **Zoom-Chat** schreiben.

Zu Beginn der nächsten Vorlesung gehe ich auf Ihre Fragen ein.

Danke.



Einleitung

IT-Grundlagen der Logistik - Chancen der digitalen Transformation

THEMENSCHWERPUNKTE

Kapitel 1:
Systemarchitektur für Intralogistiklösungen / Modularisierung von Förderanlagen

Kapitel 2:
Gestaltung und Einsatz innovativer Material-Flow-Control-Systeme (MFCS)

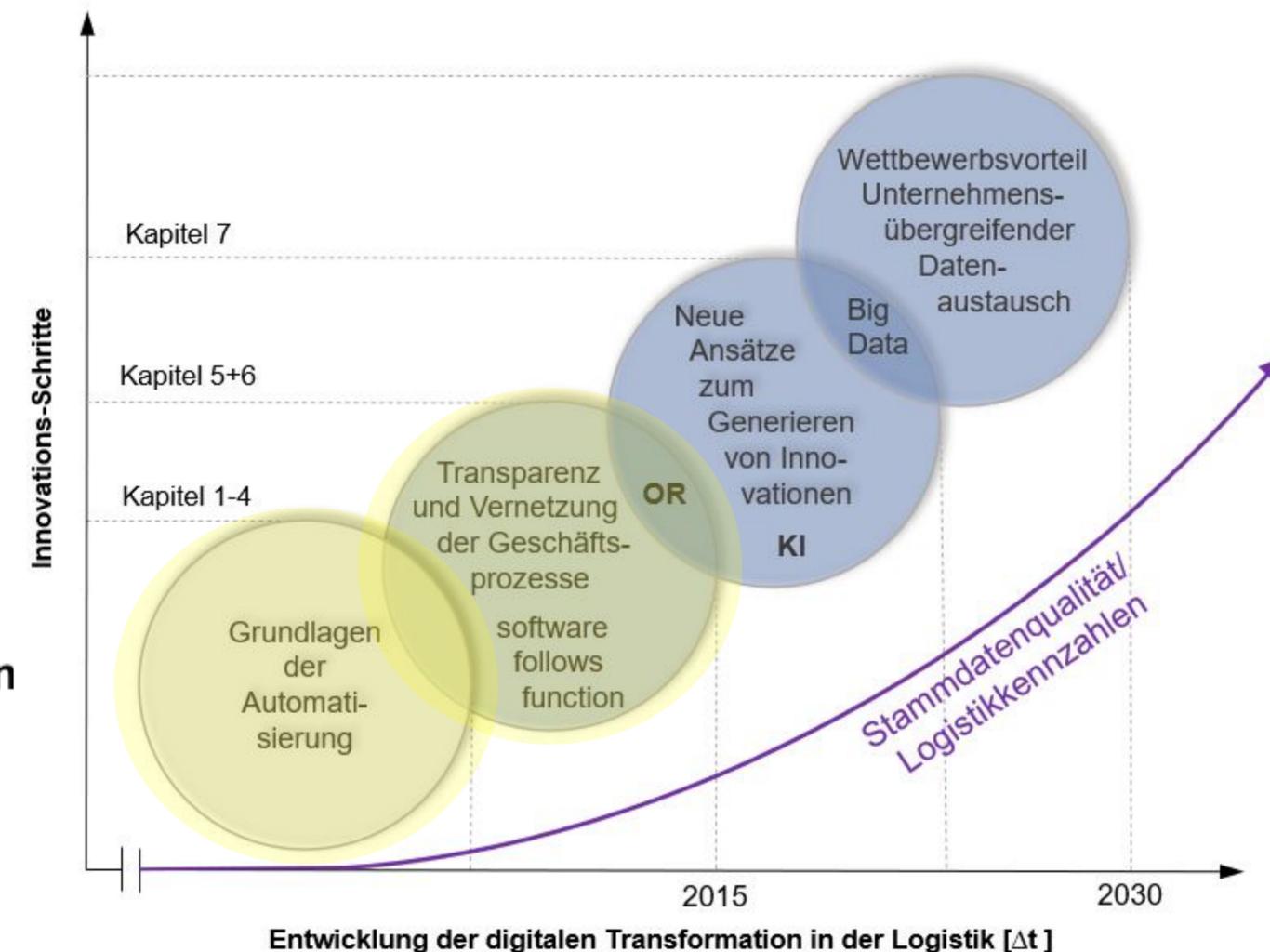
Kapitel 3:
Warenidentifikation – Anwendung in der Logistik

Kapitel 4:
Datenkommunikation in der Intralogistik

Kapitel 5:
Transparenz und Vernetzung der Geschäftsprozesse

Kapitel 6:
software follows function - Softwareentwicklung nach industriellen Maßstäben

Kapitel 7:
Neue Ansätze zum Generieren von Innovationen



Transparenz und Vernetzung der Geschäftsprozesse

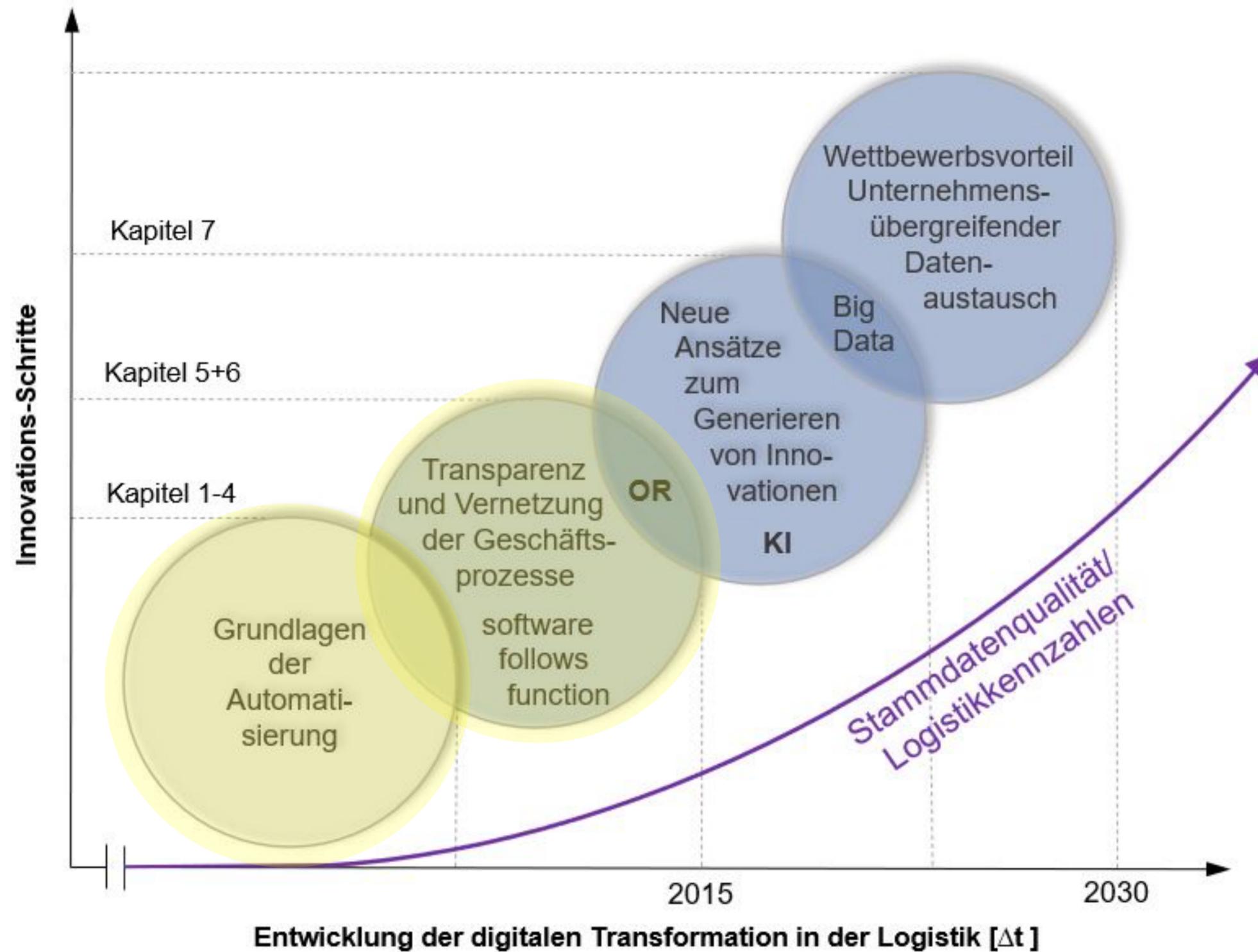


Die digitale Transformation in der Logistik ist ein kontinuierlicher Prozess,
und immer getrieben durch den ständig veränderten Markt.

Entwicklung der digitalen Transformation in der Logistik



TUP.COM





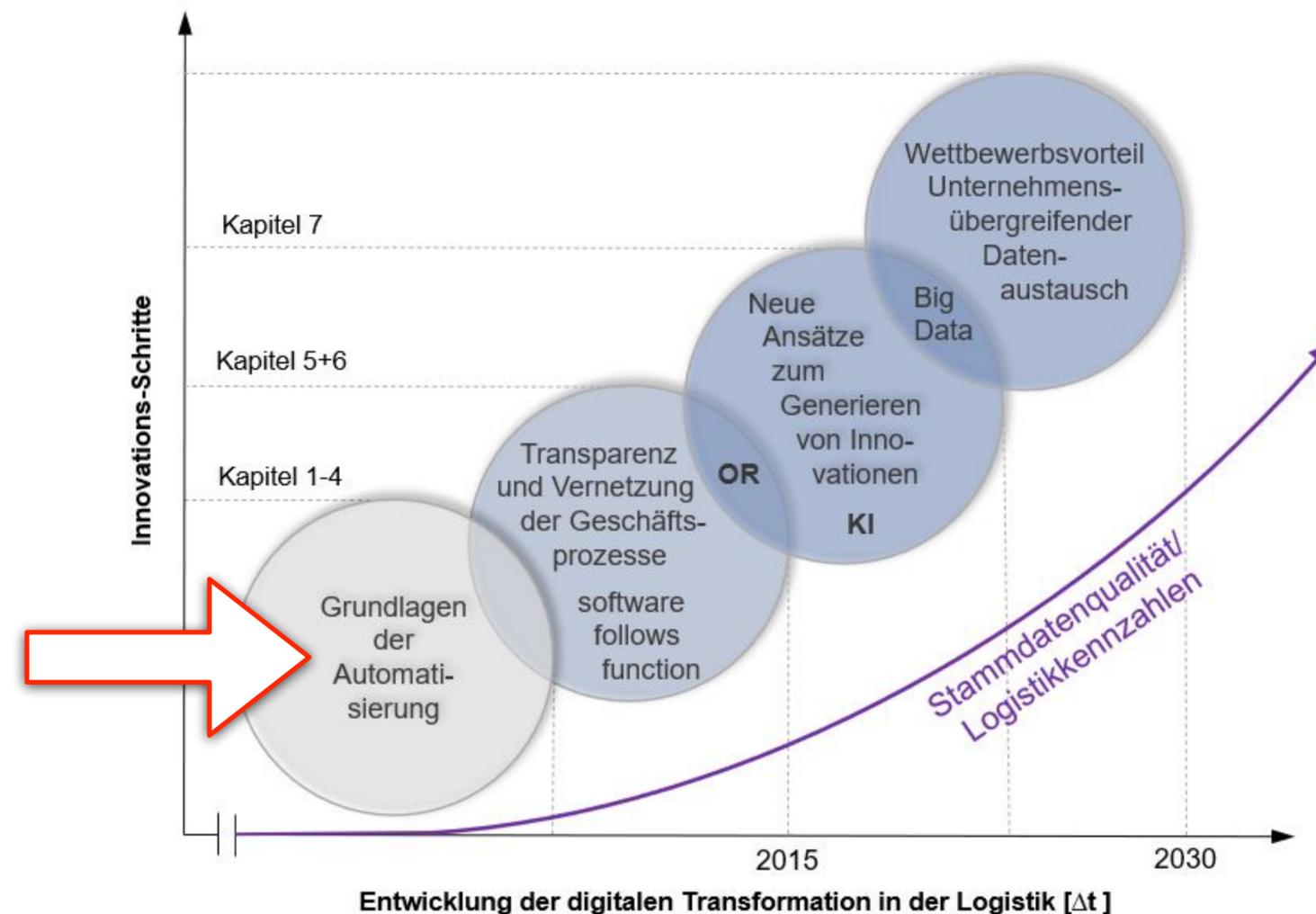
TUP.COM

Transparenz und Vernetzung der Geschäftsprozesse

Für das Generieren der Innovations-Stufe 2 nutzt Kapitel 5
das Basiswissen aus den Kapiteln 1 bis 4.

Transparenz durch Abbildung der Geschäftsprozesse!

Auf fundierter Basisarbeit werden bessere Logistik-Lösungen generiert!





TUP.COM

Wo liegen die größten Potenziale?

Die innovativen Prozess-Schritte zur intelligenten Logistik werden durch ...

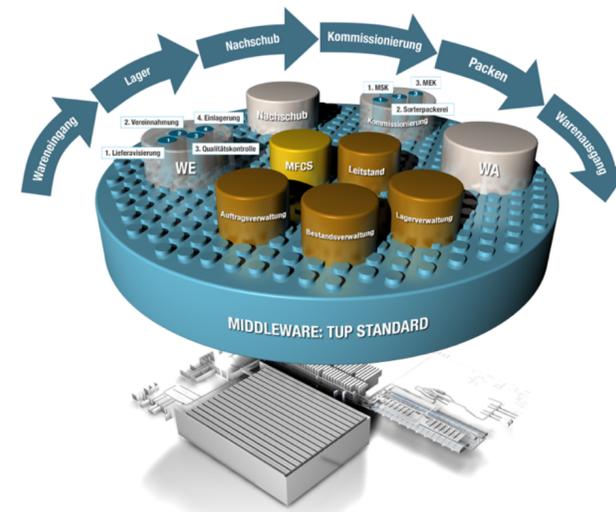
- die rasante Weiterentwicklung der Informationstechnologie
- den ständig veränderten Markt

... vorangetrieben

Passgenaues Warehouse Management System (WMS)!



TUP.COM



Die Intralogistik stand lange Zeit vor dem Problem:

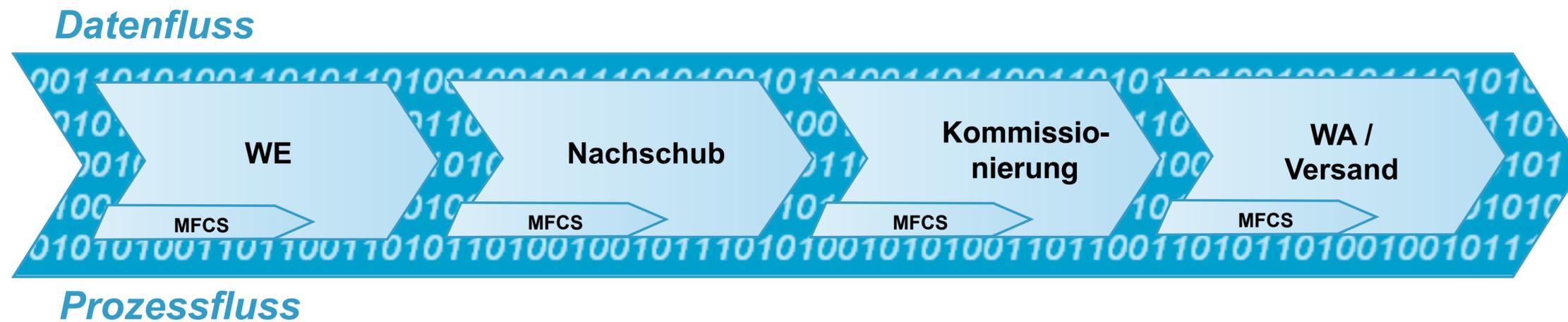
„Standard- oder Individuallösung“

Die Lösung:

***„Das Beste aus beiden Welten -
Eine ausgewogene Mischung aus beidem!“***

Wo liegen die größten Potenziale in Geschäftsprozessen?

An IT-Systeme werden **vielfältige, verschiedenartige** Anforderungen gestellt ...



... obwohl die grundlegenden Geschäftsprozesse bei **jeder** Intralogistik-Lösung **gleichartig** oder ähnlich sind.



Wird die Prozesskette mit wieder verwendbaren Bausteinen adaptiert, dann werden **Potenziale** sichtbar.

Potenziale werden sichtbar ...



TUP.COM



... durch die heute erreichte Entwicklung der objektorientierten Software-Technik!

Die Überlegung dabei ist zielführend, dass durch eine innovative Software-Architektur, ein auf dem **Baukastenprinzip** beruhendes Rahmenwerk einer Wiederverwendung zugänglich gemacht wird.

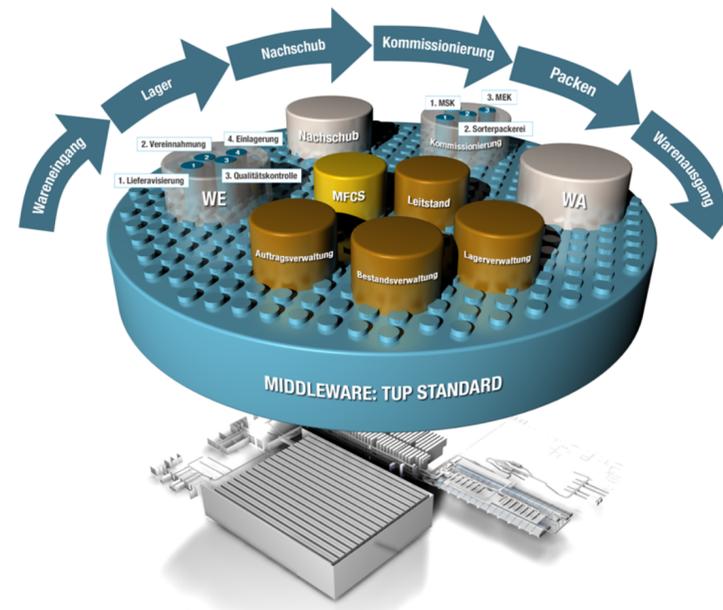
Diskussion: Passgenaue Komponenten in der Fahrzeugindustrie



TUP.COM



Potenziale werden sichtbar ...



... durch die heute erreichte Entwicklung der objektorientierten Software-Technik!

Die Überlegung dabei ist zielführend, dass durch eine innovative Software-Architektur, ein auf dem **Baukastenprinzip** beruhendes Rahmenwerk einer Wiederverwendung zugänglich gemacht wird.

siehe Kapitel 6



TUP.COM

Bestandteile der Software-Architektur

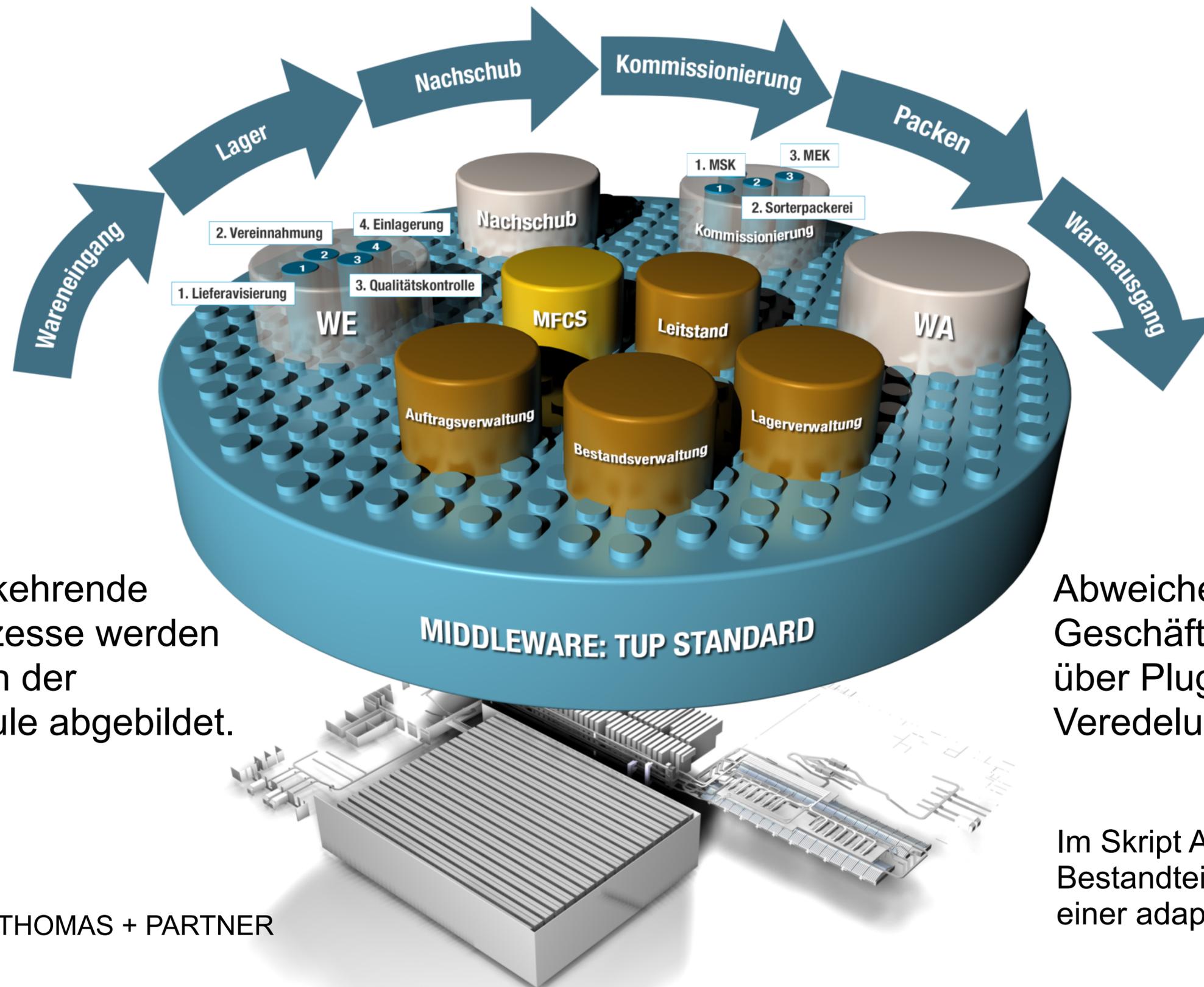
Ausgewogene Mischung

- Standardbaustein Middleware ist universal einsetzbar
- Veränderungen der Geschäftsprozessmodule ist keine Neuprogrammierung notwendig (Kapitel 6 und 7)

Komponenten-Architektur (Adaptive Prozessbausteine)

Veredelung der Standardprozesse auf neue Anforderungen

TUP.COM



Immer wiederkehrende Geschäftsprozesse werden mit Bausteinen der Standardmodule abgebildet.

Abweichende Geschäftsprozesse werden über Plugins und Veredelungsmodule abgebildet.

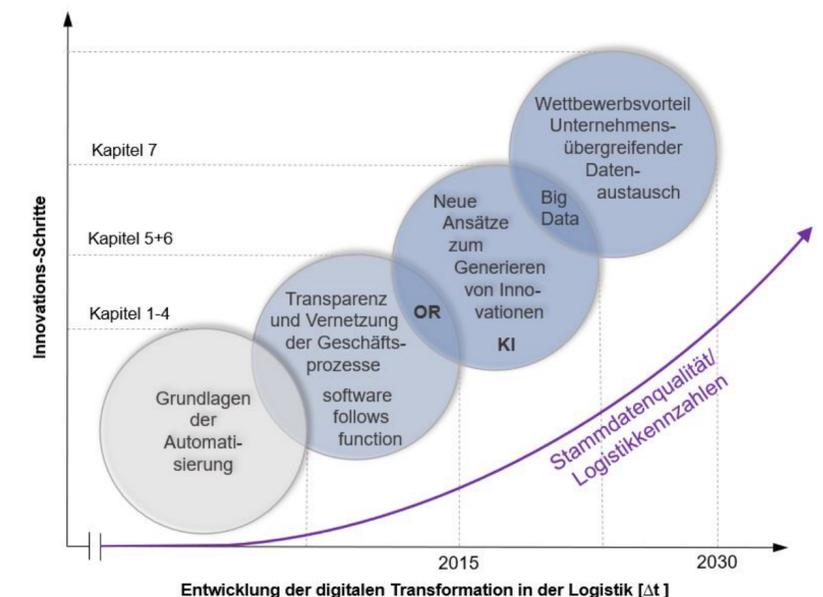
Im Skript Abbildung 5.3: Bestandteile der Softwarearchitektur einer adaptiven IT-Lösung

Die digitale Transformation in der Logistik

Veränderungen am Markt erzwingen:

- neue Technologien
- neue Organisationsformen

↙ Frage nach der Akzeptanz aller Teilnehmer!



Akzeptanz aller Teilnehmer?



TUP.COM

- *“Das haben wir schon immer so gemacht”*
- *“Das funktioniert, da steckt unser Know-How dahinter!”*
- *“Wenn die Logistik steht, steht alles!”*



**Altbewährtes trifft schrittweise auf immer neue
Werkzeuge der digitalen Transformation**

**Bewährtes Fachwissen, bekannte Organisationsformen
verlieren ihren Wert!**



**Bestimmte Hürden werden mit dem
Diskussions-Ansatz leichter überwunden:**

Misstrauen versus Akzeptanz!



**Die Diskussionen werden mit Workshops
mit dem Ziel fortgesetzt:**

alle Teilnehmer im Team

erkennen die Potentiale und die daraus resultierenden
Erfolgsfaktoren!

Interdisziplinäres Team

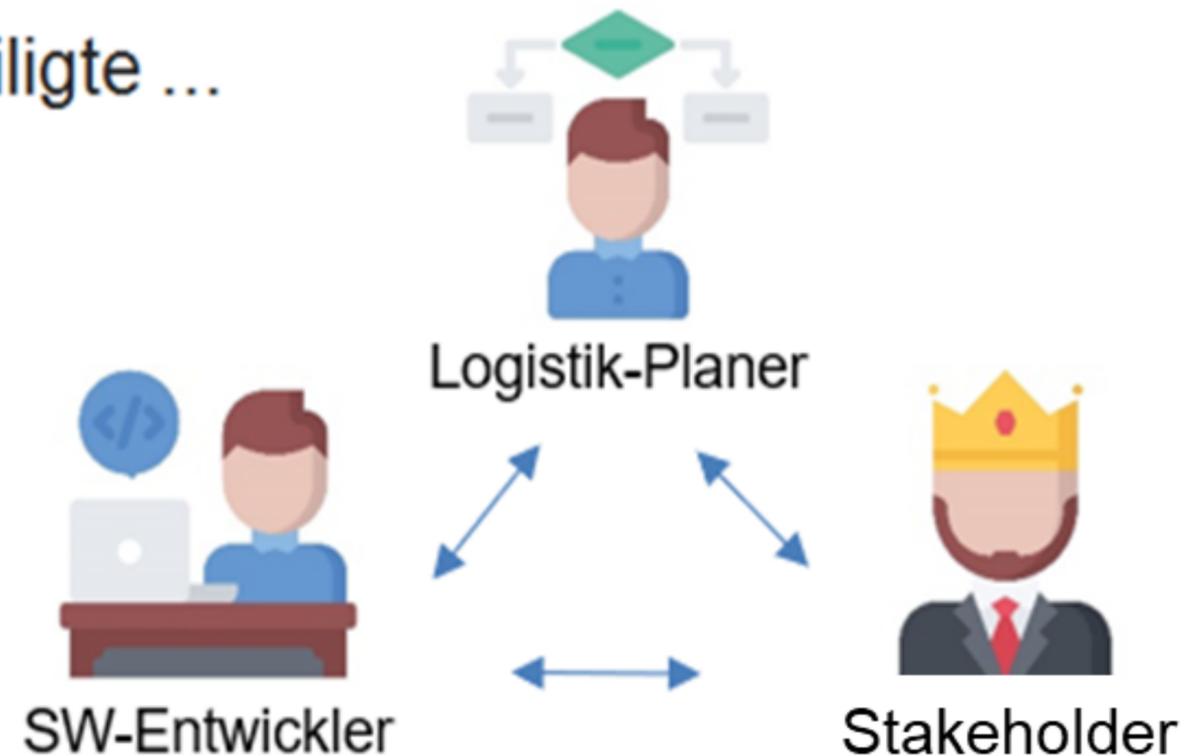


TUP.COM

Es ist wichtig, schon früh alle beteiligte ...

- ▶ ... Stakeholder
- ▶ ... Logistik-Planer
- ▶ ... und Softwareentwickler

als Team mit einzubeziehen.



Die Implementierung der Warehouse Management Solutions erfolgt immer in interdisziplinären Teams aus Logistik-Experten, Software-Spezialisten und Stakeholdern.

Stakeholder (engl. Teilhaber): Personengruppen / Kunde / Anwender / Nutzer, die ein besonderes Interesse am Innovationsprozess und am wirtschaftlichen Erfolg haben.

A warehouse is not a warehouse



TUP.COM

Jedes Unternehmen verfügt über eigene Strukturen und Prozesse, die dessen Charakter beschreiben, und somit die Grundlagen

des unternehmerischen Erfolgs

zementieren!

Interdisziplinäres Team



TUP.COM

Die Erfahrungen aus den Praxisabwicklungen machen deutlich: Bevor die IT zielgerichtet ihre SW-Entwicklung beginnen kann, müssen die spezifischen Projektanforderungen ausgearbeitet vorliegen.

Aus IT-Sicht gilt dabei natürlich, dass in der Planungsphase alle Projektanforderungen dokumentiert und gemeinsam im interdisziplinären Team mit dem Implementierungsleiter (IL) unterschrieben wird.

A warehouse is not a warehouse



TUP.COM

Die Informatik sorgt nicht für das Verständnis des Problems, sondern gibt Methoden an, auf die dann jedoch die Logistiker angewiesen sind, um ihre Kerngeschäftsprozesse eines WMS einer Lösung zuzuführen.

Faktoren, die den Projekterfolg beeinträchtigen

Mangelnde Kommunikation



Oft wird ein Projekt mit den besten Absichten gestartet, kann dann aber, wegen mangelnder Kommunikation durch Arbeitsüberlastung der „Project-Owner“, den Projekterfolg stark beeinträchtigen.

Faktoren, die den Projekterfolg beeinträchtigen

Mangelnde Kommunikation



Warum scheitern SW-Entwicklungsprojekte?

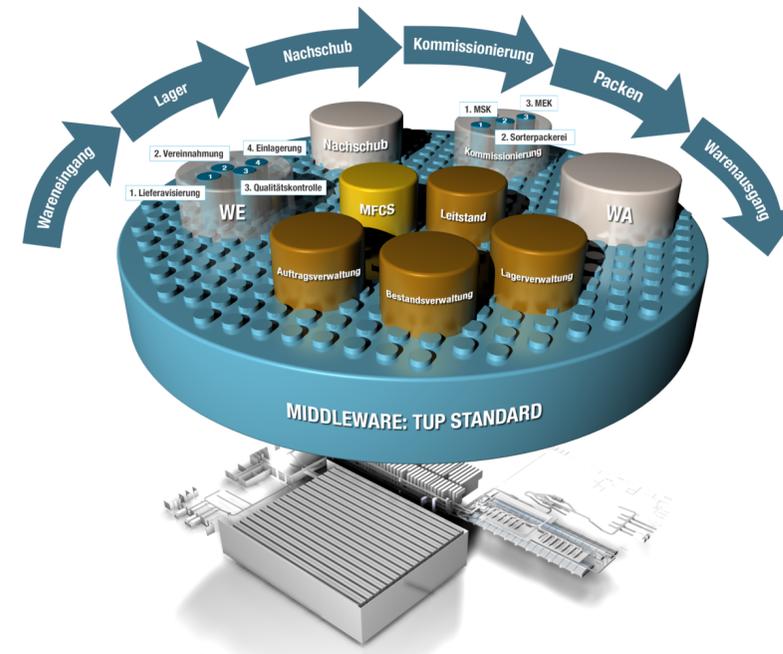
- ▶ unvollständige Anforderungen 13,1 %
- ▶ Einbeziehung von Benutzern 12,4 %
- ▶ Erwartungen 9,9 %
- ▶ Change Requests 8,7 %

in Summe: 44,1 %

44,1 % der Faktoren, die den Projekterfolg beeinträchtigen, hängen direkt oder indirekt mit Anforderungen zusammen.

Quellen:
TÜV Rheinland / Berlin / Brandenburg
Standish Group

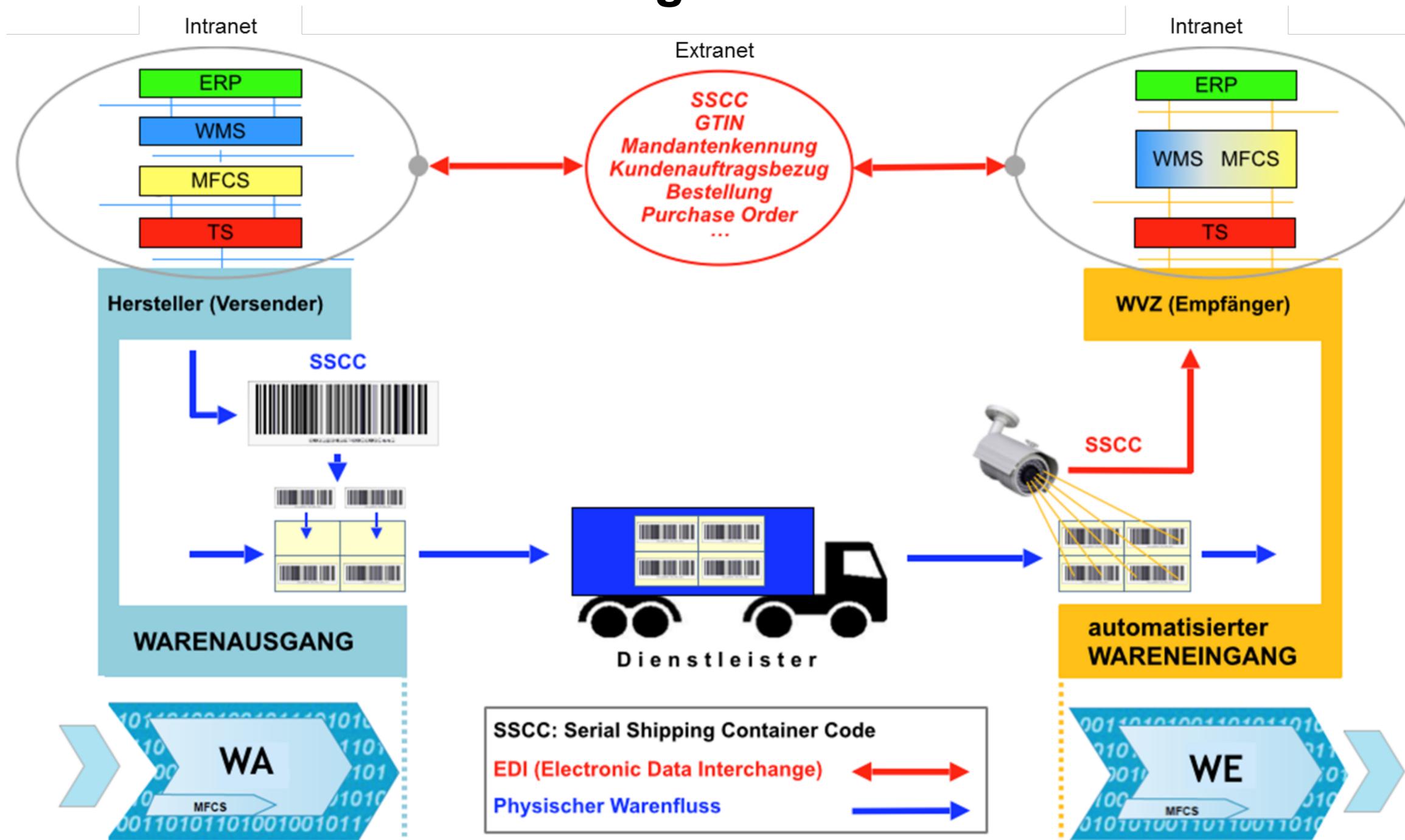
Geschäftsprozessmodul Wareneingang



Electronic Data Interchange (EDI) - LE-Avisierung im Warenfluss



TUP.COM

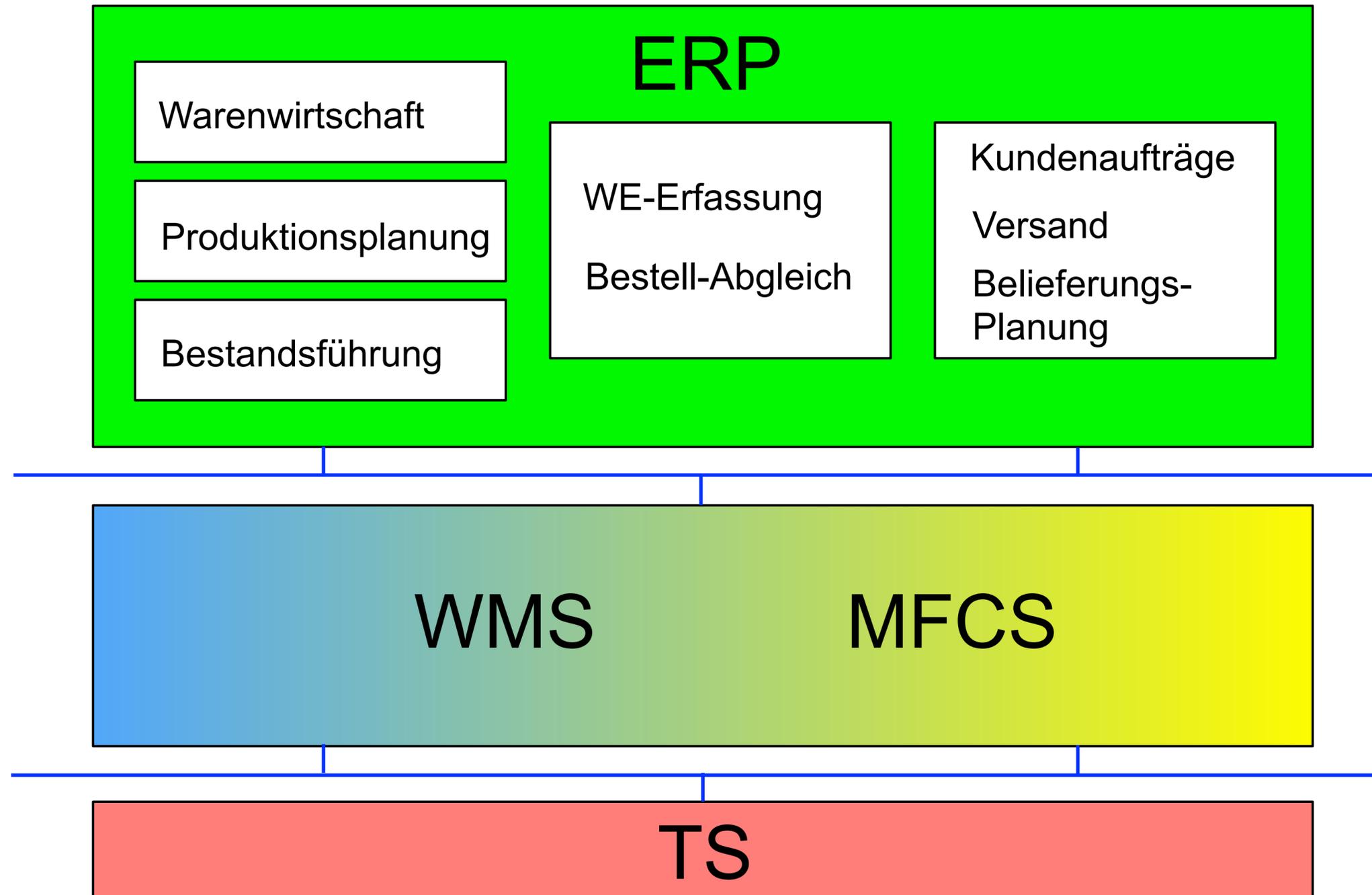


DR. THOMAS + PARTNER

Einordnung des ERP-Systems in die Systemlandschaft



TUP.COM



ERP Enterprise Resource Planning

- Das ERP-System ist ein integriertes Software-System zur umfassenden Planung und Koordination von unternehmerischen - und insbesondere - von betriebswirtschaftlichen Aufgaben.
- Ziel ist es, die in einem Unternehmen vorhandenen Ressourcen (Kapital, Betriebsmittel und/oder Mitarbeiter) möglichst effizient einzusetzen.
- ERP-Systeme umfassen - neben Programmen für nahezu alle Aufgaben eines Unternehmens - auch die logistischen Applikationen.
- Untelagert wird diese Administrationsebene vom Warehouse Management System (WMS-System) als Leitebene
- Im Fokus des ERP-Systems (Administrationsebene) liegen die nachfolgenden Funktionsschwerpunkte:

Funktionsschwerpunkte des ERP-Systems



An IT-Systeme werden **vielfältige, verschiedenartige** Anforderungen gestellt ...

Administrationsebene



Leitebene

Liefererfassung mit automatischer Datenerfassung im WE



- ❑ Lieferavisierung per EDI
(siehe Kapitel 4.1.2)

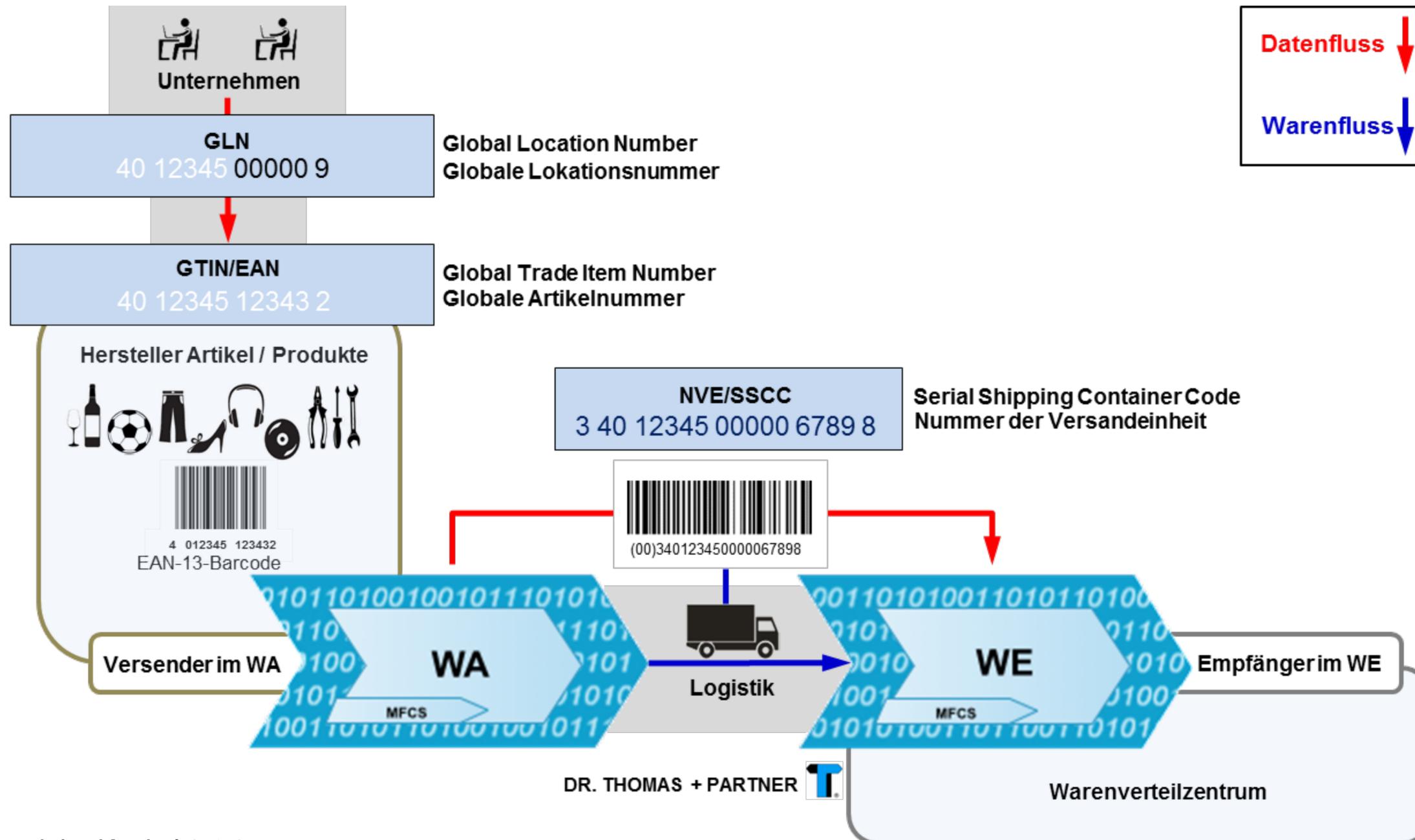
Bestell-Abwicklung ↔ Liefer-Avisierung über LAN

- ❑ Jede Liefereinheit (LE) des Versenders ist SSCC codiert
(siehe Kapitel 3.1.3 - GS 1)

Prinzip GS 1 (Global Standard 1)



TUP.COM

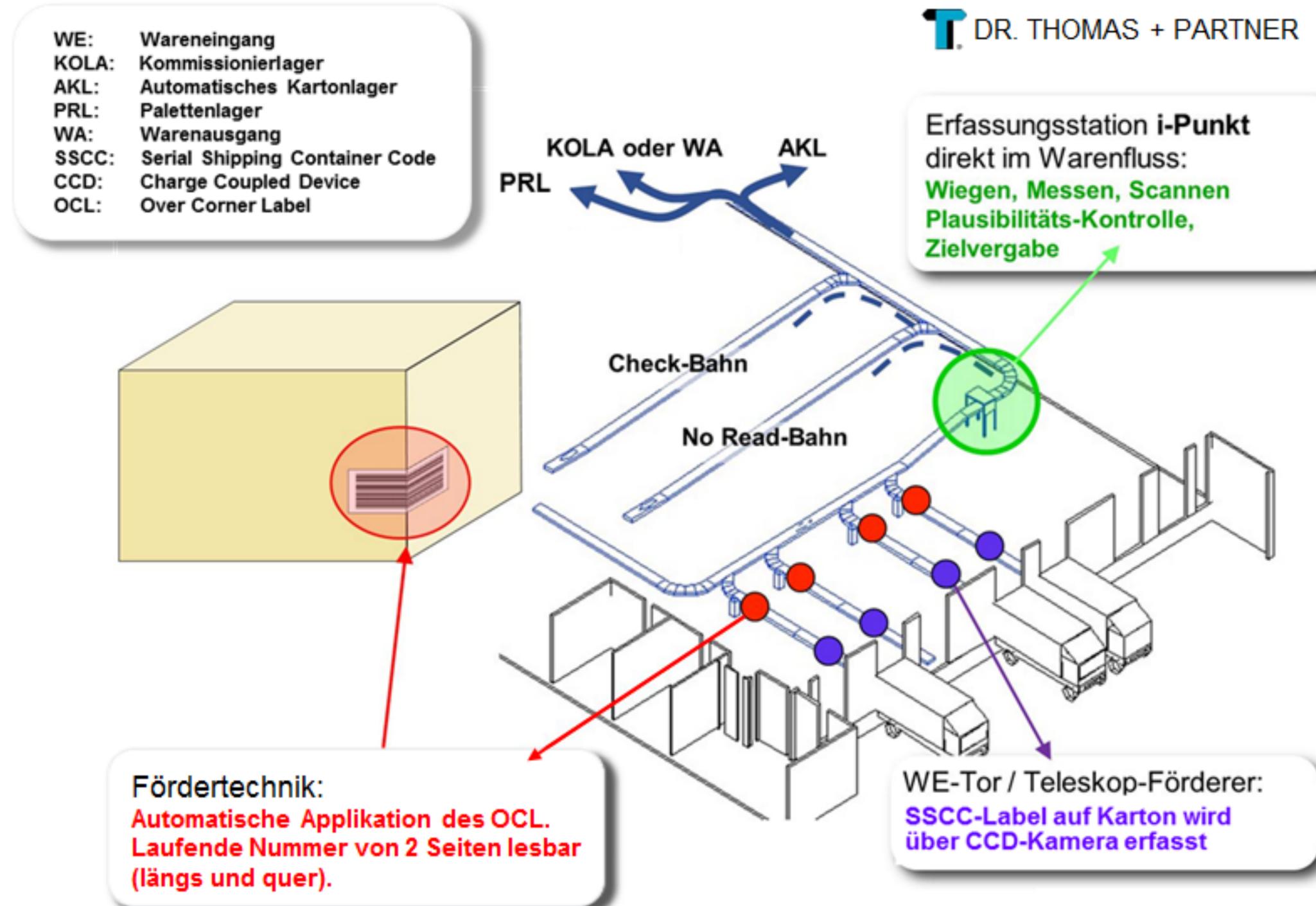


siehe Kapitel 3.1.3

LE-Avisierung und automatisierte Wareneingangs-Abwicklung



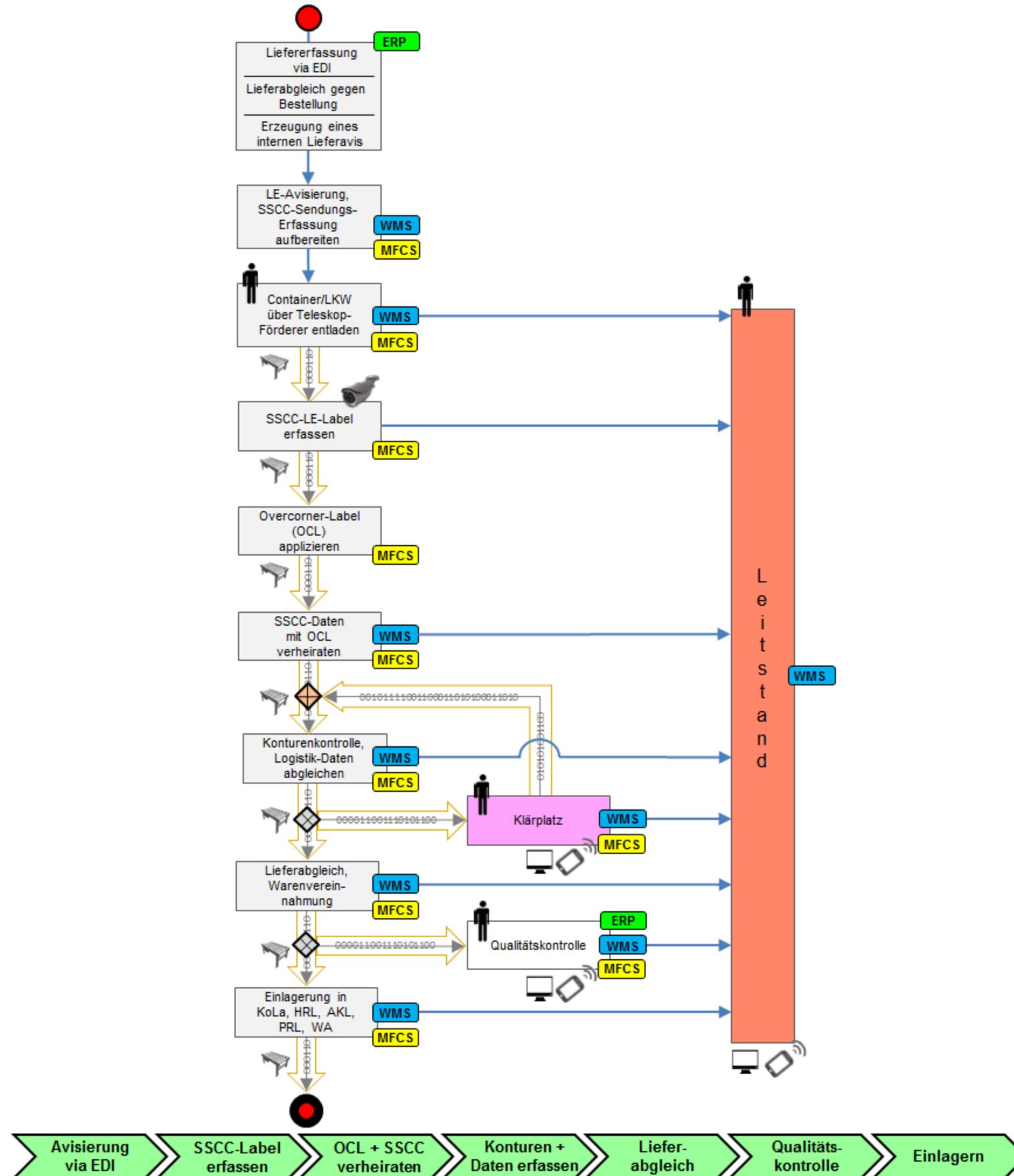
TUP.COM



Teilautonomes Geschäftsprozessmodul Wareneingang (Best-Practice-Komponente)

zu **ERP** in Abbildung 5.9:
Die Ebene ERP übernimmt beim Geschäftsprozessmodul Wareneingang den Lieferabgleich gegen die Bestellung, und übergibt der WMS/MFCS-Ebene die Avis-Daten.

Siehe auch Abbildung 5.9 im Skript





Best-Practice-Komponente

Die Best-Practice-Komponente...

- ... kann aus logistischer Sicht als immer wiederkehrender Geschäftsprozess **adaptiert** werden.
- ... kann aus IT-Sicht mittels **objektorientierter Methoden** als ein Baustein (ein Standardmodul) abgebildet werden.
- ... schafft durch Transparenz und Vernetzung die Voraussetzung für einen teilautonomen WE-Prozess.

Anmerkung: Objekte sollen die reale Welt abbilden!



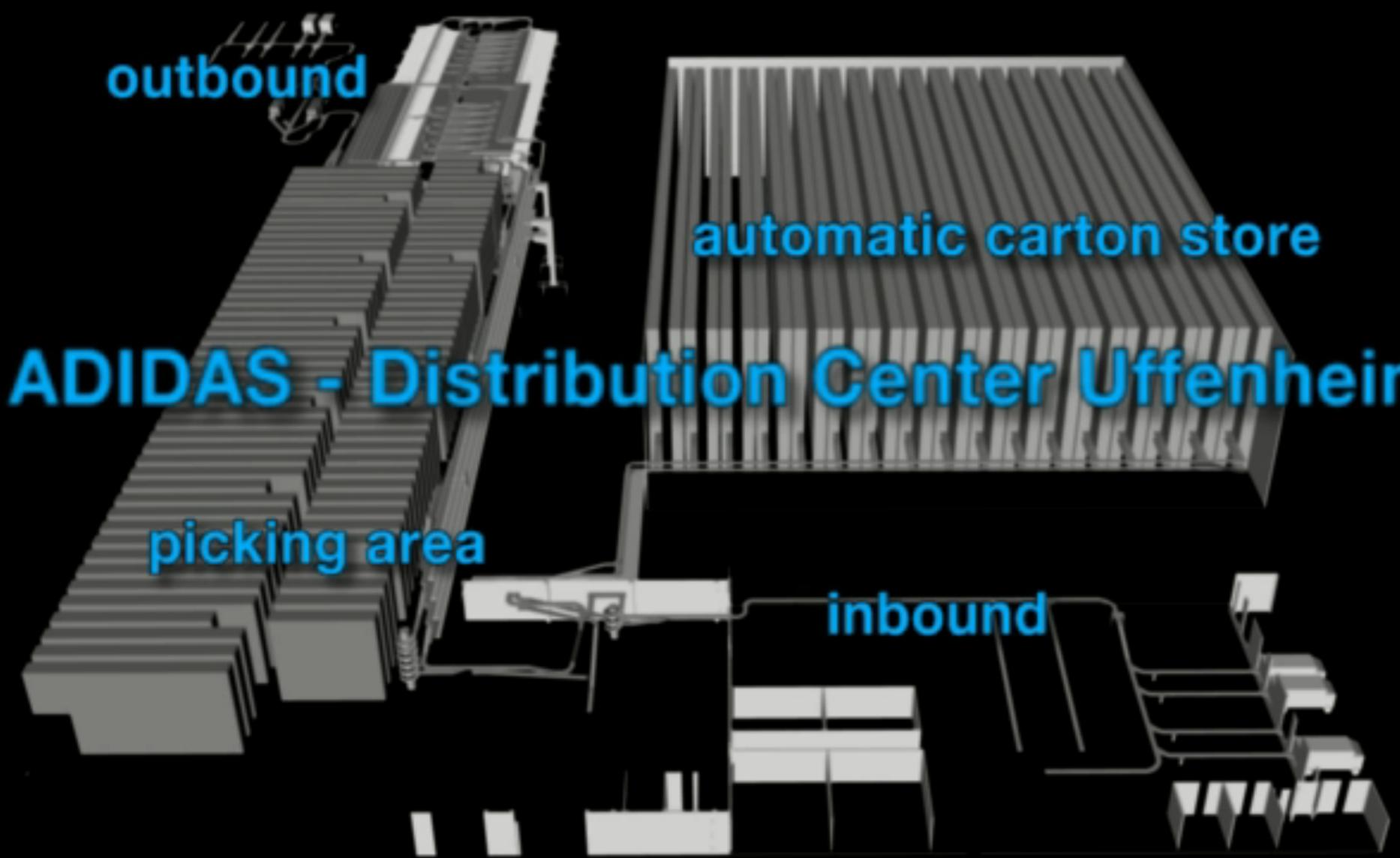
outbound

automatic carton store

ADIDAS - Distribution Center Uffenheim

picking area

inbound



Analysemodell „Integriertes WE-Geschäftsprozessmodul Wareneingang“



Informationsbedarf im Prozessschritt	<ul style="list-style-type: none">→ Lieferscheinabgleich→ Erzeugung Internes Avis→ Vorgabe Abstellfläche (Haftungsübergang)→ Avisierungs-Daten auf Basis LE→ Vorgabe Dekonsolidierung→ Vorgabe Umpack-Anweisung→ Vorgabe Qualitätsprüfung→ Artikel freigeben / gesperrt / ausbuchen→ Vorgabe Transportauftrag zur Einlagerung→ Sonderprozesse (Bypass für Kommissionierung / Cross-Docking)
Prozessziele	<ul style="list-style-type: none">→ kurze Durchlaufzeiten→ wenig Platzbedarf→ kurze Mitarbeiteranbindung→ hohe Prozessqualität
Daten* aus Prozess für Leitstand	<ul style="list-style-type: none">→ Anlieferzeiten bzw. -peaks→ Artikel freigeben / Artikel gesperrt / Artikel ausgebucht→ Anzahl der Verteilung der Artikel auf verschiedene Ziele <p><i>*extrahierte Daten</i></p>
Empfänger der Kennzahlen	<ul style="list-style-type: none">→ Einkauf→ Leitstand, Logistik-Leiter→ WE-Leiter→ Mitarbeiter Wareneingang

**Aus Datenmassen
Informationen machen:
BIG DATA (Kapitel 7.3)**

Analysemodell „Integriertes WE-Geschäftsprozessmodul Wareneingang“



Kennzahlen zur Messung der Ziele (Benchmark-Vergleich)

- Anzahl angenommene Artikel pro Δt^*
- Anzahl der Mitarbeiter im WE pro Δt^*
- Flächenverwendungsgrad
- Warenannahmezeit
- rollierender Arbeitsfortschritt
- Qualität WE

** betrachteter Zeitraum z.B. im Schichtbetrieb*

Kostentreiber! (siehe auch Kapitel 5.3.2.1.)

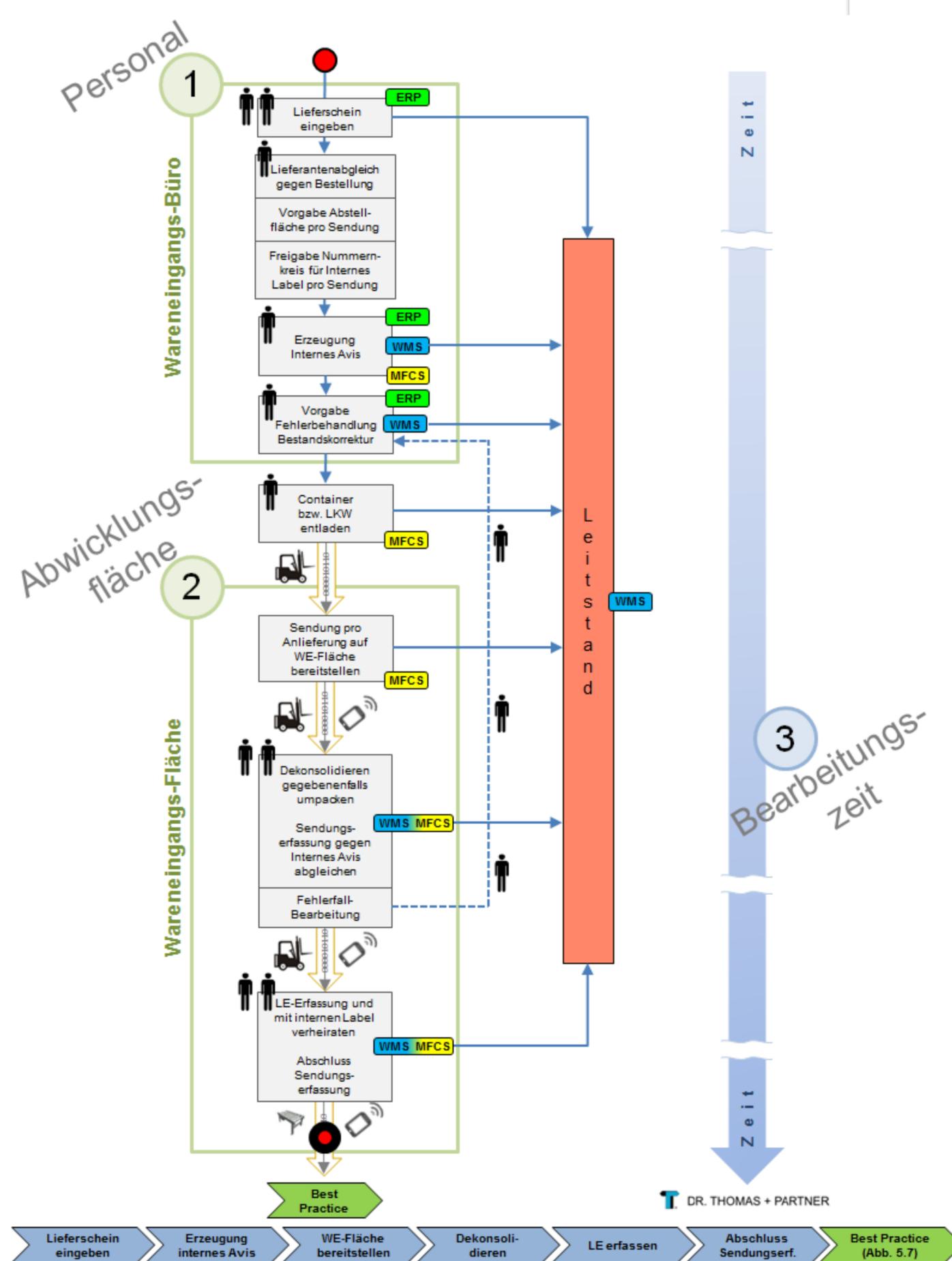
- Mensch / Fläche / Zeit
- Sonderprozesse
(fehlende Infos, Verpackungsbeschädigung)
- Qualität der Artikel (Prüfung, Nacharbeit)
- Artikelhandling
(mechanisiert, manuell, mehrfach, einfach)

**Aus Datenmassen
Informationen machen:
BIG DATA (Kapitel 7.3)**

Geschäftsprozessmodul Wareneingang ohne Daten-Avisierung

(sehr Kosten-, Zeit- und
Ressourcenaufwendig)

- 2 Kostentreiber Fläche
und
- 3 Kostentreiber Bearbeitungszeit
siehe Folgefolie!





Die Kostentreiber bei der Abwicklung Wareneingang ohne Avis-Daten

1 Personal

Der hohe **Personaleinsatz** gegliedert nach Qualifikationsanforderungen (WE-Büro, manuelle Tätigkeiten auf der WE-Fläche).

Im WE-Büro sind Bildschirmarbeitsplätze im Einsatz, die eine Verbindung zum ERP-System und zum WMS/MFCS ermöglichen (siehe vorherige Abbildung).

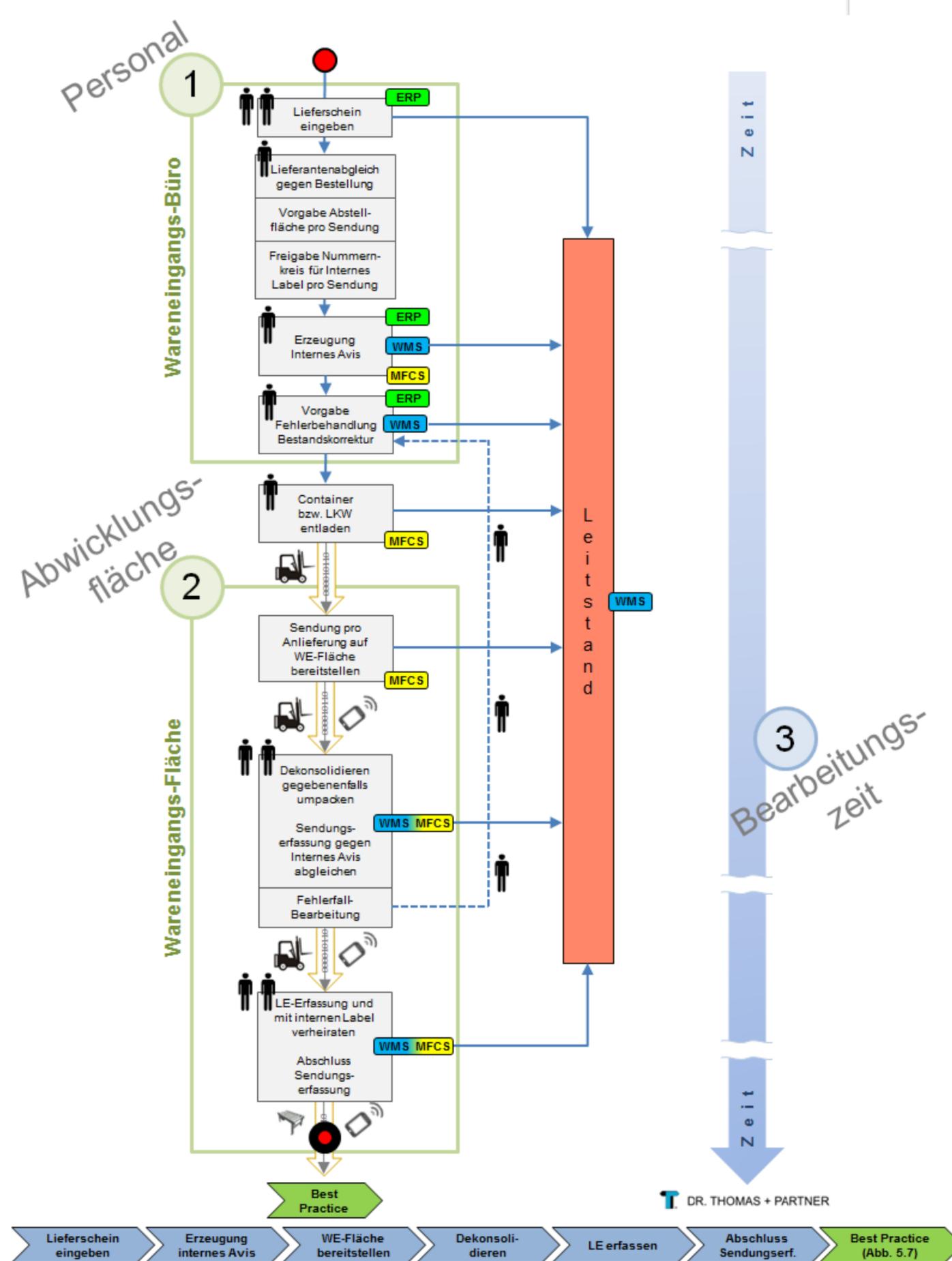
Die nachfolgenden Tätigkeiten erfordern besonders geschultes Personal:

- Lieferschein gegen offene Bestellung abgleichen
- Internes Avis erzeugen
- Vorgabe Abstell-Fläche im WE pro angelieferte Sendung (Haftungsübergang)
- Freigabe Nummernkreis für internes Packstück-Label
- Vorgabe Umpack-Anweisung und Überwachung
- Erzeugung von internen LE in Abstimmung mit Vorgabe der Logistik-Daten, Registrierung von Versandschäden oder falscher Verpackung und Abklärung
- Fehlerbehandlung: Differenzen Lieferschein-Bestellung.
Klare Vorgabe wie diese Fälle abgeklärt werden

Geschäftsprozessmodul Wareneingang ohne Daten-Avisierung

(sehr Kosten-,
Zeit- und
Ressourcenaufwendig)

- 2 Kostentreiber Fläche
und
- 3 Kostentreiber Bearbeitungszeit
siehe Folgefolie!





Die Kostentreiber bei der Abwicklung Wareneingang ohne Avis-Daten

2 Abwicklungsfläche

Der **Abwicklungsflächen-Verbrauch** im Wareneingangsbereich in Abhängigkeit zu der Umschlagshäufigkeit (siehe vorherige Abbildung).

Personaleinsatz für manuelle Tätigkeiten auf der WE-Fläche:

- Container bzw. LKW mittels Teleskop-Förderer entladen oder Handhubwagen und mit Gabelstapler (mit MDE-Anbindung) auf zugewiesene WE-Fläche bereitstellen.
- Dekonsolidieren, Vereinzelung und Identifizierung jeder LE durch MDE-Sendungserfassung: Gegen internes Avis und zum Abgleich. Im Hintergrund erfolgt die Datenverarbeitung (siehe auch Kapitel 4). MDE kommuniziert über WLAN zu Access-Point, Access-Point über Industrie-LAN mit WMS. Damit erfolgt der Abgleich gegenüber dem erzeugten internen Avis.
- Fehlerfall-Bearbeitung nach Vorgabe des WE-Büro Klärung (z.B. Bestandskorrektur)
- Gegebenenfalls Umpacken nach Vorgaben

3 Bearbeitungszeit

Erhöhte **Bearbeitungszeit** bis die angelieferte Ware weiterverarbeitet werden kann (z.B. Kunden warten auf Nachlieferung (siehe vorherige Abbildung)).



Best-Practice-Komponente

Der abweichende Geschäftsprozess “**WE-Prozess ohne Avis-Daten**” ...

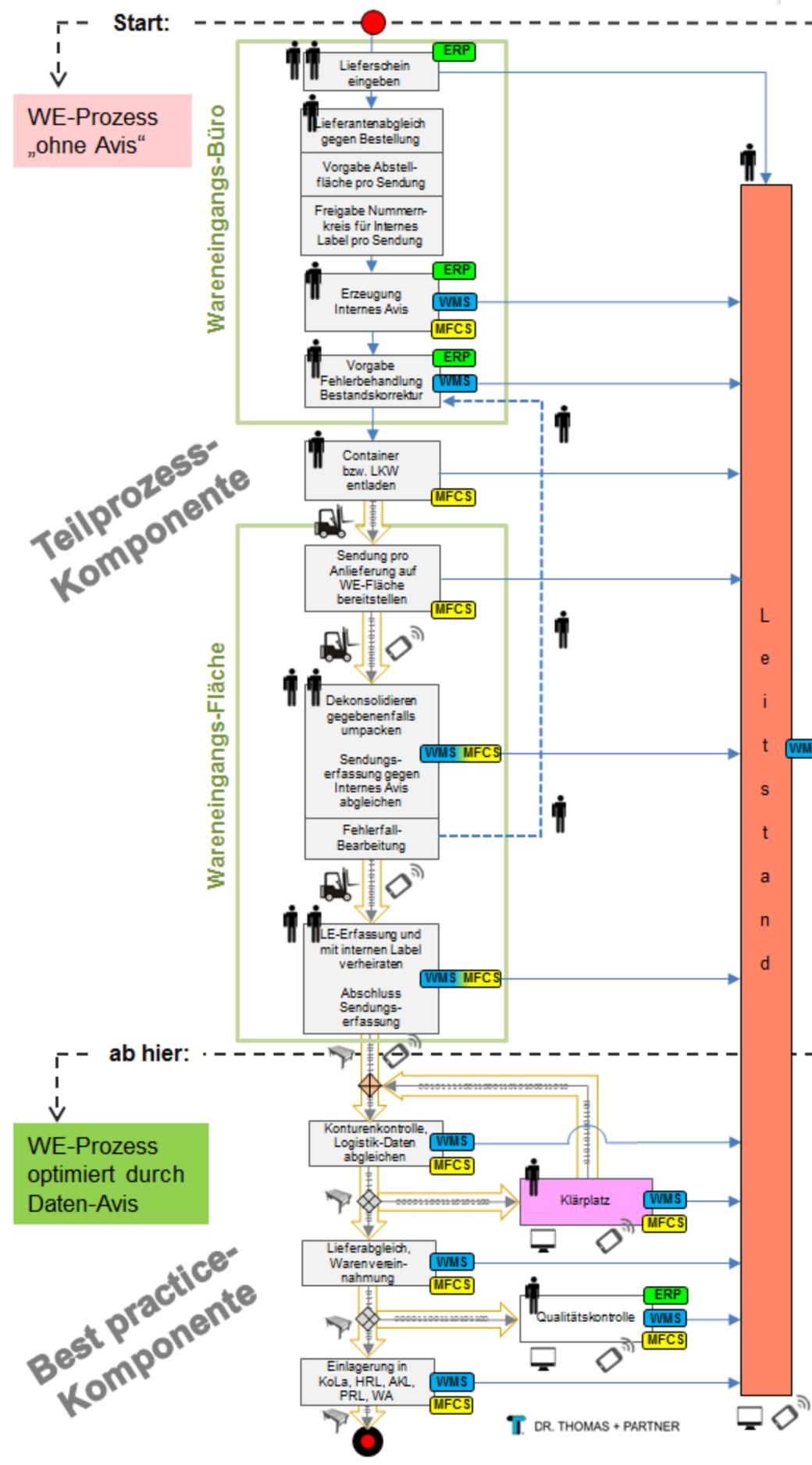
... wird als eine spezielle Lösungsvariante, als ein projektspezifisches Plugins definiert.

... und kann mit der Best-Practice Komponente zu einem lauffähigen WE-Prozess veredelt werden.

Integriertes Geschäftsprozessmodul Wareneingang

Teilprozess-Komponente

Best Practice-Komponente





TUP.COM

Kapitel 5: Transparenz und Vernetzung der Geschäftsprozesse - Chancen zur digitalen Transformation

KOMMISSIONIERSYSTEME

Prof. Dr.-Ing. Frank Thomas



Juni 2020



Kommissioniersysteme

Kostenstrukturen entlang des Materialflusses

- Kommissionier-Prozess hat größtes Potenzial für Kosteneinsparungen
- Anfallende Kosten minimieren durch effizient gestalteten Prozess

Stellschrauben:

- Minimierung der Kommissionier-Zeit!
- Maximierung der Kommissionier-Qualität!

Kommissioniersysteme

Im praktischen Betrieb gute Lösungen

- zweistufige Kommissionierung mit Batchpuffer und Sorter (Kapitel 5.3.3 ff)
- manuelle Sortierkommissionierung MSK (Kapitel 5.3.4)

Anmerkung:

- VDI-Richtlinie 3590: Kommissioniersysteme, Blatt 1 (Grundlagen)
- www.LogistikKnowHow.com.



TUP.COM

Anforderungen an Kommissioniersysteme

- aus den Trends am Markt, z.B. online Handel
- Kundenzufriedenheit wird beeinflusst durch die erwartete Liefergeschwindigkeit und Fehlerfreiheit
- In Zeiten von “Same-Day-Delivery” fließt die Auftrags-Priorisierung immer in die Cut-off-Zeit ein:
Annahmeschluss versus Cut-off-Zeit (Ausgangszeitpunkt)

Grundlagen für erste Ansätze teilautonomer Kommissionserlösungen



Mithören am Bestelltopf! (siehe Kapitel 2.3.4)

Frühzeitiges Auswerten der logistisch-relevanten Daten (Bridge).

 Verbesserung der Pick-Prognose (Kapitel 7.1.1)

Integriertes Geschäftsprozessmodul Kommissionierung (Teilansicht)



TUP.COM

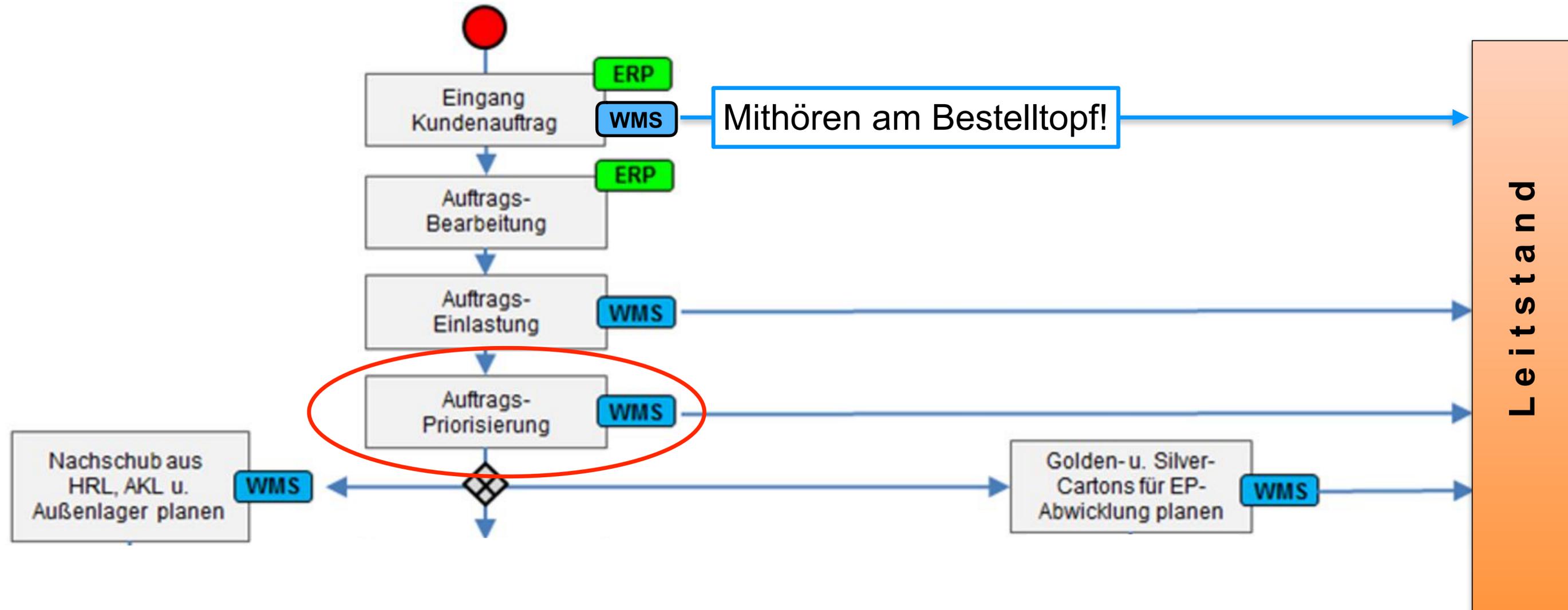


Abbildung 5.13

zu ERP in Abbildung 5.13:

Die Ebene ERP übernimmt beim Geschäftsprozessmodul Wareneingang den Lieferabgleich gegen die Bestellung, und übergibt der WMS/MFCS-Ebene die Avis-Daten.



Batch-Kommissionierung

Mehrstufiger Prozess

- Grundgedanke: “*Verheirate eine Summe von Kundenaufträgen.*”
- Es wird die Wahrscheinlichkeit genutzt, dass gleiche Artikel mehrfach geordert werden.

Mehrfachzugriff: benötigte Artikel werden nur einmal angelaufen!



TUP.COM

Batch-Kommissionierung

- Aus Auftragspool werden zuerst mehrere Kundenaufträge in Batches eingestuft
- Mögliche Picks, z.B. 10.000 werden in $\Delta t = 20$ min abgearbeitet
- als nächster Schritt Batches aufsplitten und daraus Kundenaufträge sortieren



Fehler in der Kommissionierung

Fehler in der Kommissionierung

- Typfehler (falscher Artikel)
- Mengenfehler (falsche Artikelzahl)
- Auslastungsfehler (Artikel fehlt)
- Zustandsfehler (Artikel ist unvollständig oder defekt)

Fehlervermeidung durch Kommissionier-Führungsmethoden wie Pick-by MDE, Pick-by-Voice, Pick-by-Light, Datenbrillen oder in Zukunft Projektion von Information auf die Handfläche von Armband oder Uhr.

Geschäftsprozessmodul zweistufige Kommissionierung mit Batchpuffer und Sorter



TUP.COM

- Schwankungsbreiten von den Auftragsstrukturen

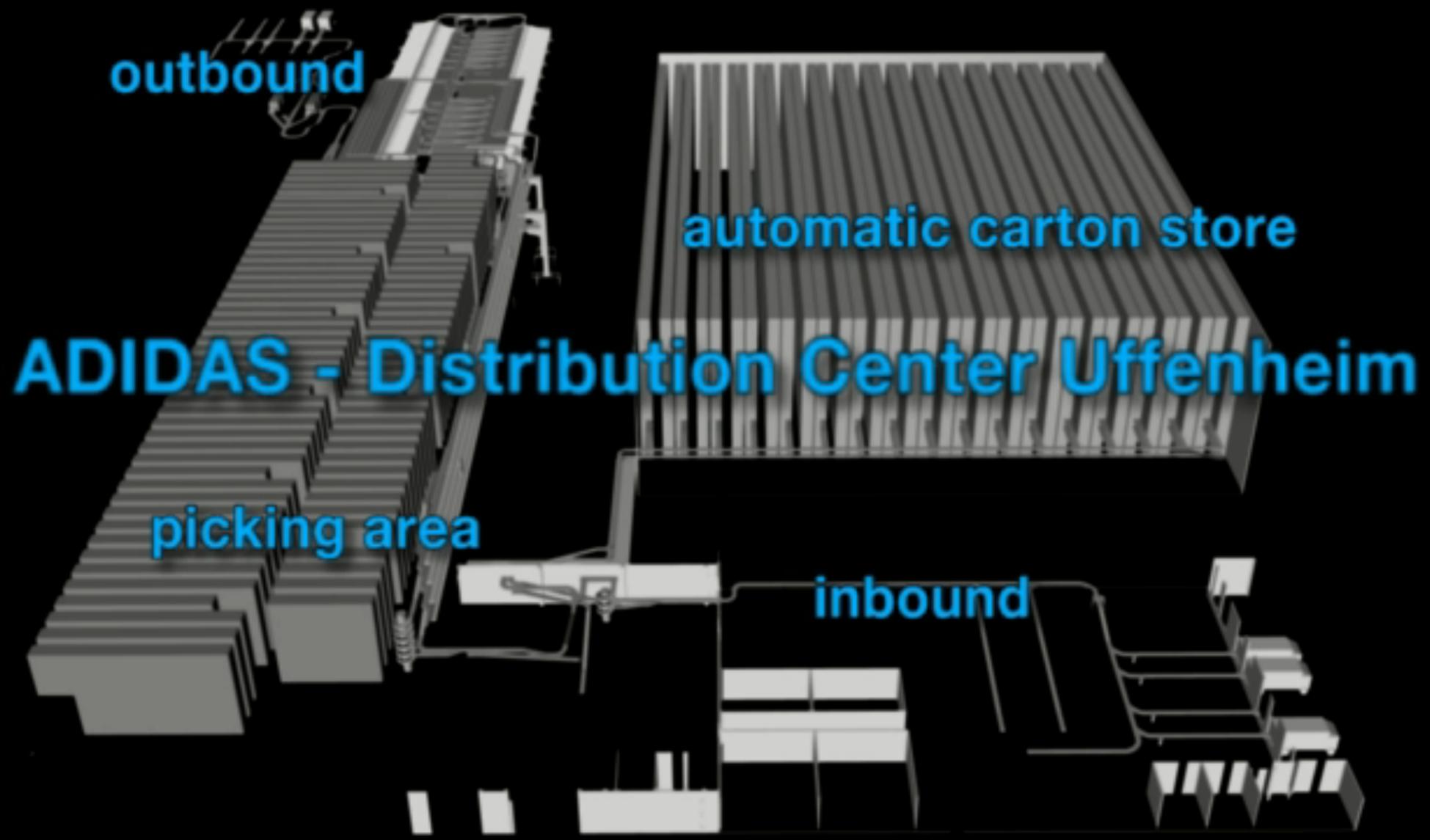
Auftragsstruktur	33.000 Aufträge/Tag bis 100.000 Aufträge/Tag Ø 2,3 bis Ø 4 Artikel/Kundenauftrag Einpöstige Aufträge (17 % - 30 %)
Sortiment	150.000 gültige Artikel (SKU)
Ø Zugriffe je Lagerart und Tag	1. Zugriff (35 %) 2.-5. Zugriffe (40 %) > 5 Zugriffe (18 %) Golden Carton (7%)

Batch-Kommissionierung



Mehrstufiger Prozess

- **Grundgedanke:** Summe von mehrpöstigen Kundenaufträgen zusammenzufassen (verheiraten)
- Es wird die Wahrscheinlichkeit genutzt, dass gleiche Artikel mehrfach geordert werden.
- **Ergebnis:** mehrfach geordnete Artikel werden nur einmal angelaufen
- **Wegstreckenminimierung:** Verkürzung der Wege der Kommissionier-Rundgänge!



ADIDAS - Distribution Center Uffenheim

Integriertes Geschäftsprozessmodul Kommissionierung (Teilansicht)



TUP.COM

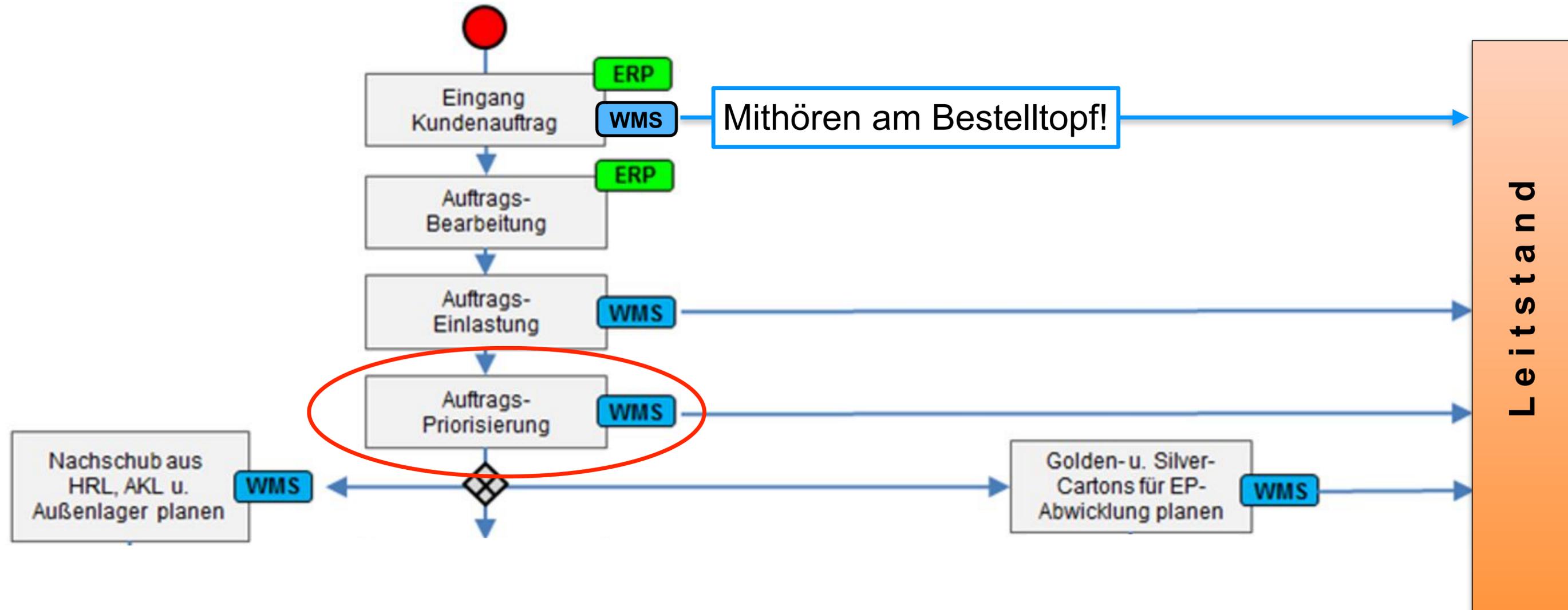


Abbildung 5.13

zu ERP in Abbildung 5.13:

Die Ebene ERP übernimmt beim Geschäftsprozessmodul Wareneingang den Lieferabgleich gegen die Bestellung, und übergibt der WMS/MFCS-Ebene die Avis-Daten.

Auftragspriorisierung



verarbeitet ...

- Auftragsdaten zum Zeitpunkt des Bestelleingangs
- fakturierte Kundenaufträge

Stellschrauben:

- Einhalten von Cut-Off-Zeiten
- Nachschub auslagern
- EP und Golden-Cartons generieren und Auslagerung aus AKL anstoßen



Batch-Bildung (I)

- Geringer Automatisierungsgrad

 Personalintensiv

Zentrale Fragen lauten:

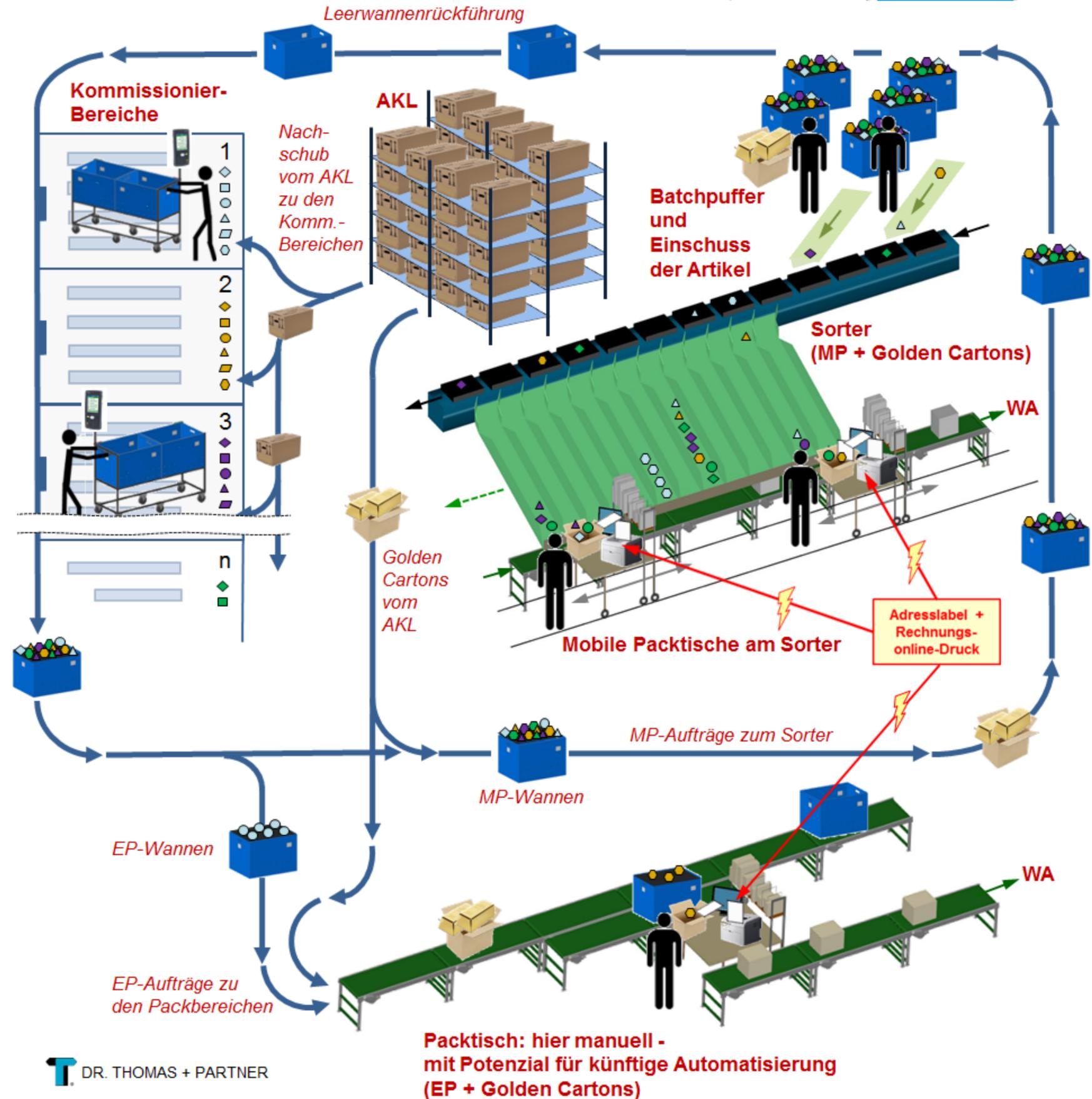
- Wie kann effizienter abgewickelt werden?
- Mit welchen Innovationsschritten wird das Ziel erreicht?

Effizienz wird verbessert durch Datenaufbereitung der Auftragspriorisierung:

- Mehrpöstige Abwicklung (MP)
- Golden- und Silver Carton-Abwicklung

Effizienz

Die Effizienz wird verbessert durch Datenaufbereitung der Auftragspriorisierung, z.B. durch einpöstige Aufträge (EPs), multipöstige Aufträge (MPs) und Golden Cartons ...



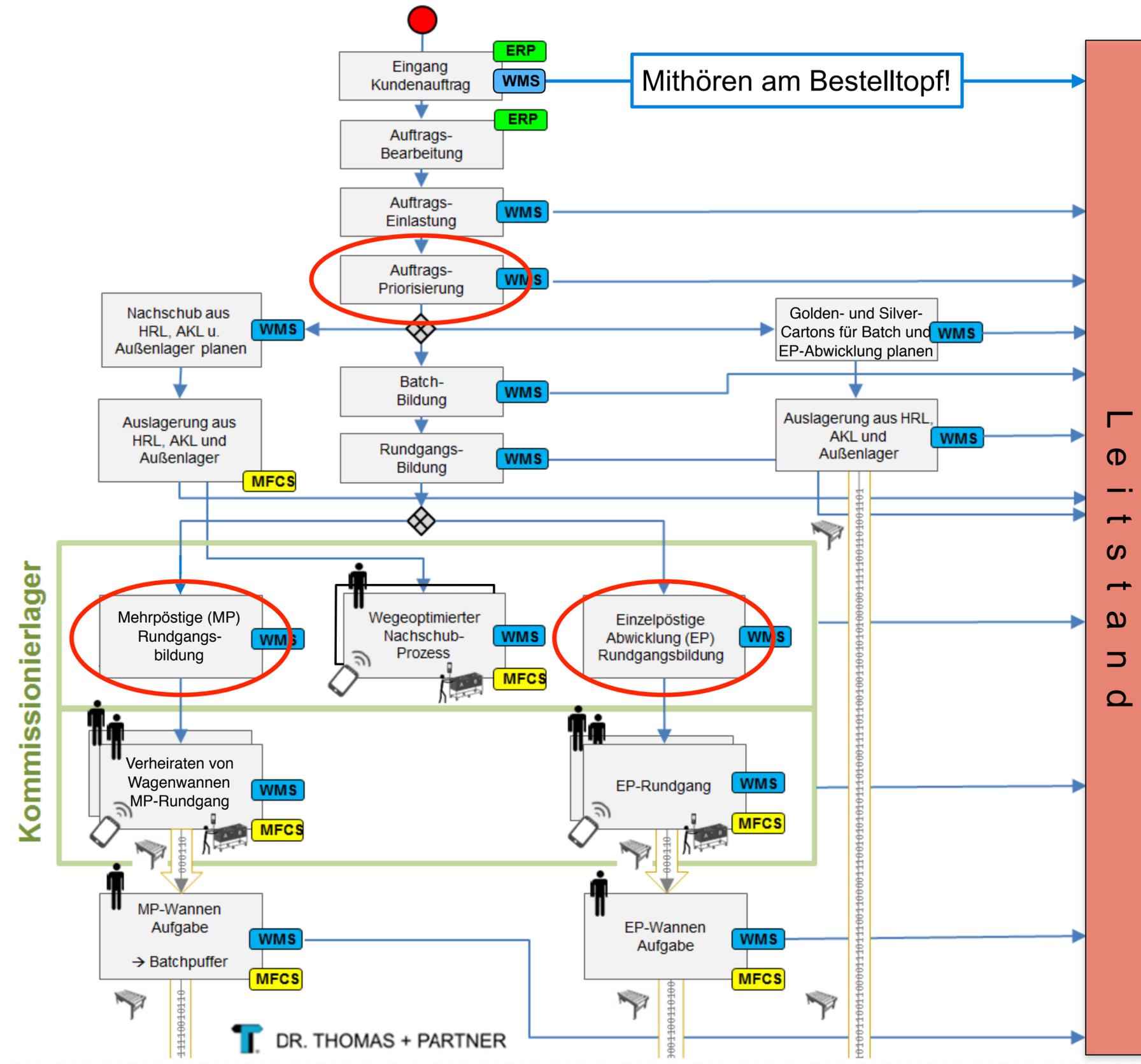
Batch-Bildung (II)



Mehrpöstige Aufträge (MPs):

- durch kombinatorische Optimierung so zu gestalten, dass die zurückgelegte Wegstrecke und die Gangwechsel pro Mitarbeiter minimiert werden (Mehrfachzugriff auf Artikel)

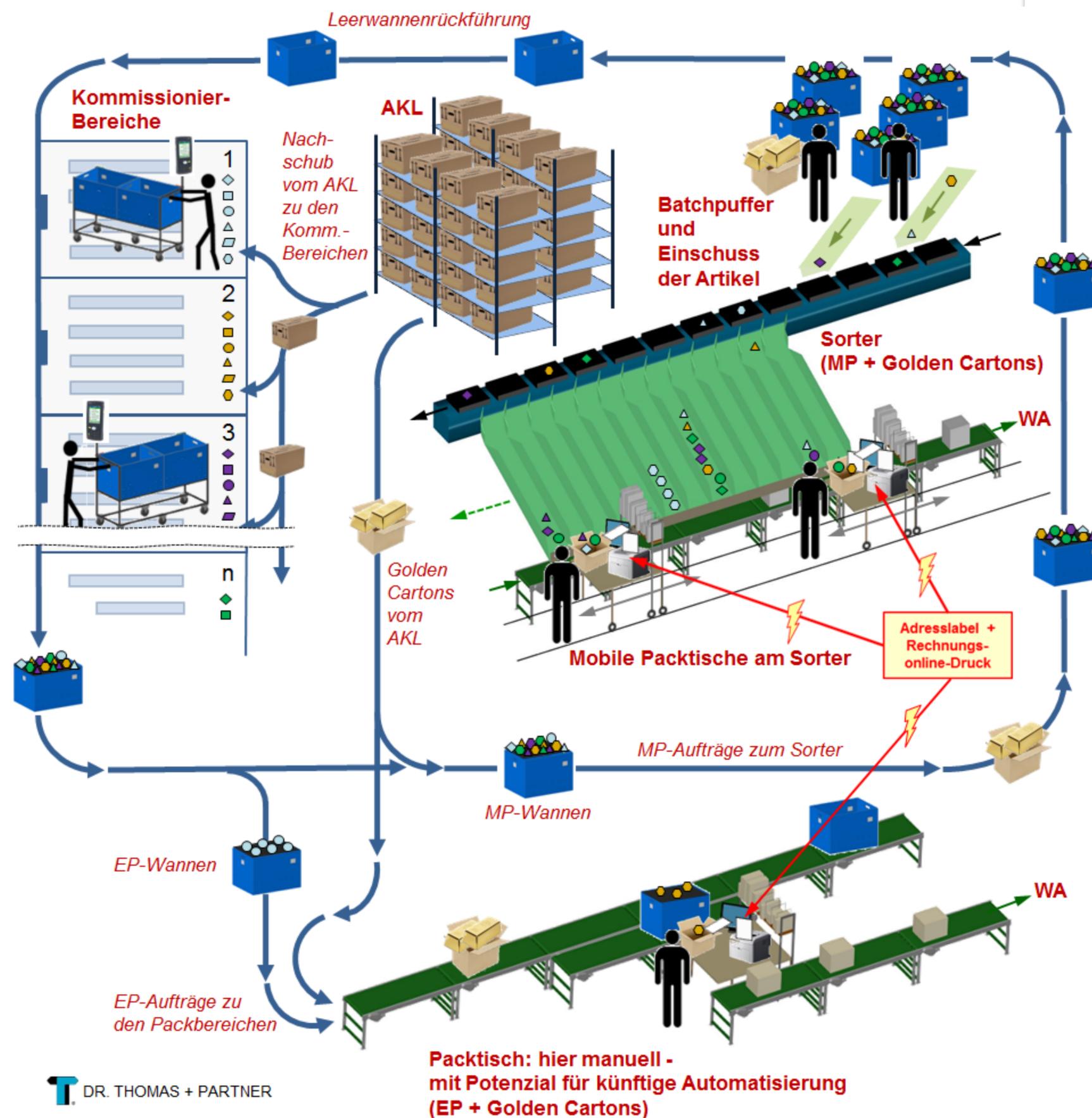
Integriertes Geschäftsprozessmodul Kommissionierung (mit Batchpuffer, Sorter, Rechnungsonline-Druck und Sorterpackerei)



zu ERP in Abbildung 5.13:
Die Ebene ERP übernimmt beim Geschäftsprozessmodul Wareneingang den Lieferabgleich gegen die Bestellung, und übergibt der WMS/MFCS-Ebene die Avis-Daten.

Abbildung 5.13

**Prinzipskizze:
Zweistufige Kommissionierung
(mit Batchpuffer, Sorter,
Rechnungsonline-Druck
und Sorterpackerei)**





TUP.COM

Golden-Carton-Abwicklung

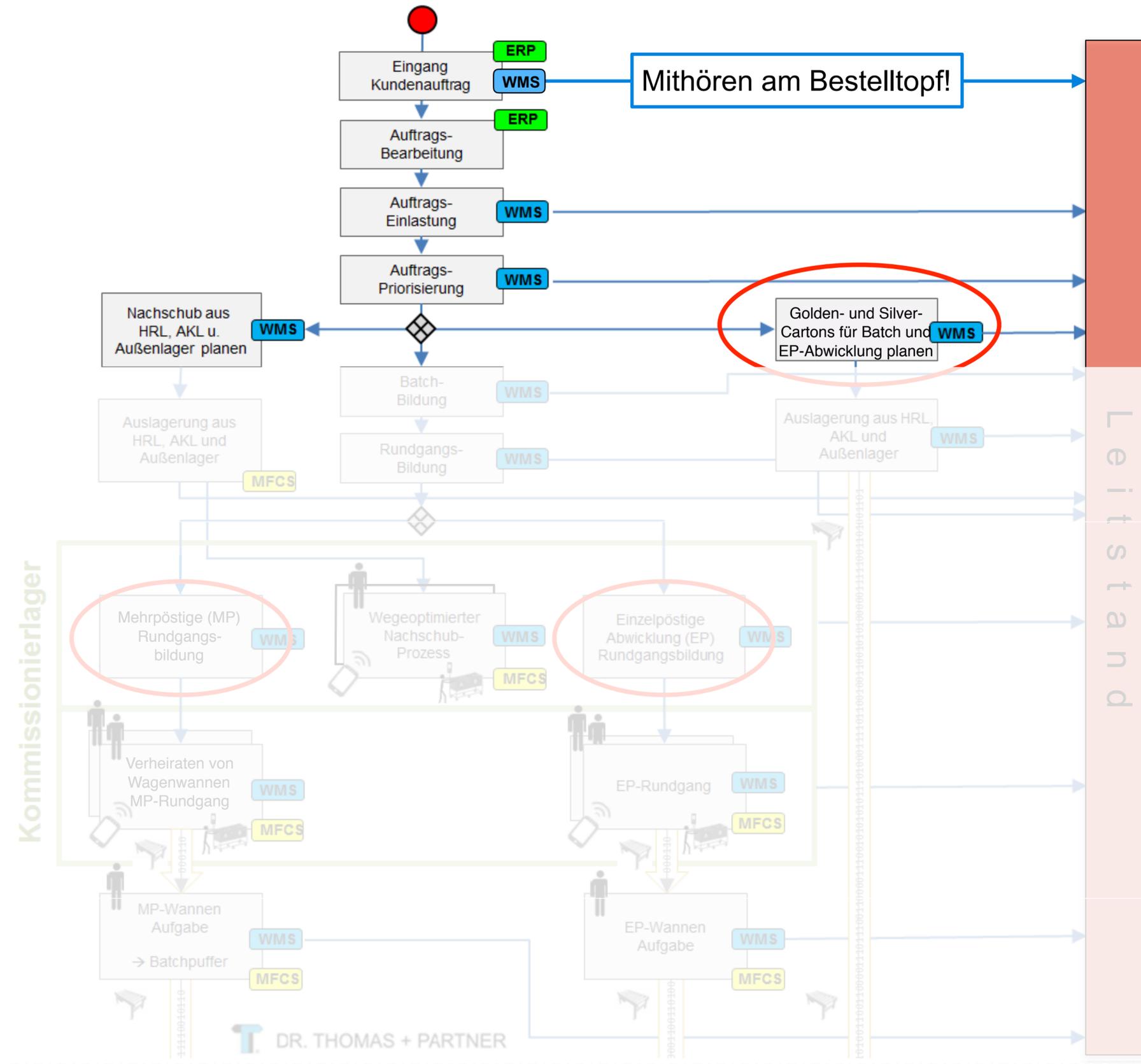
Golden-Carton-Abwicklung für MPs:

Die komplette Kartonmenge eines Artikels wird für MP-Aufträge innerhalb eines Batches benötigt (direkt am Sorteneinschuss)

Golden-Carton-Abwicklung für EPs:

Einpöstige Aufträge (direkt zum Packplatz)

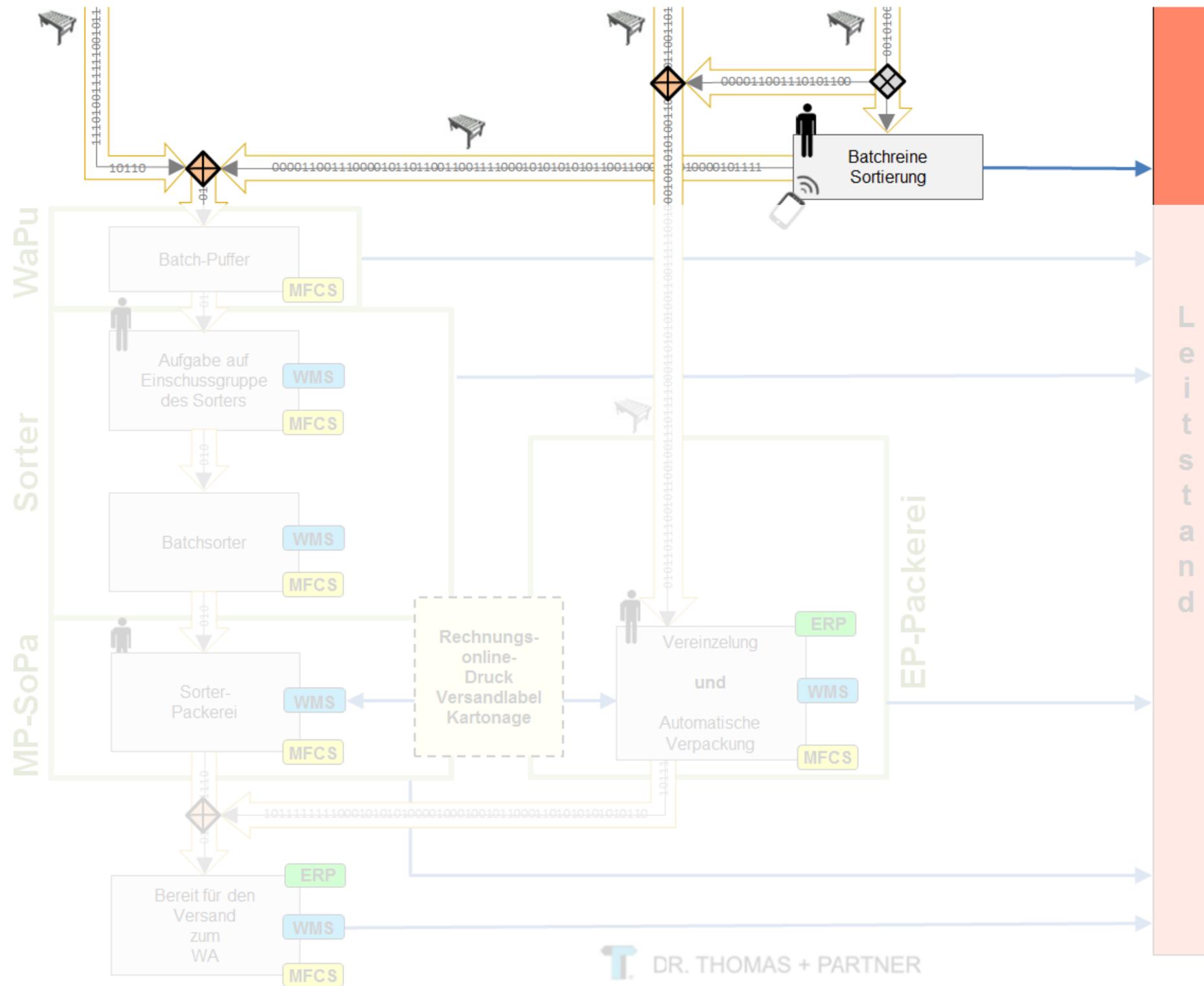
Integriertes Geschäftsprozessmodul Kommissionierung (mit Batchpuffer, Sorter, Rechnungsonline-Druck und Sorterpackerei)

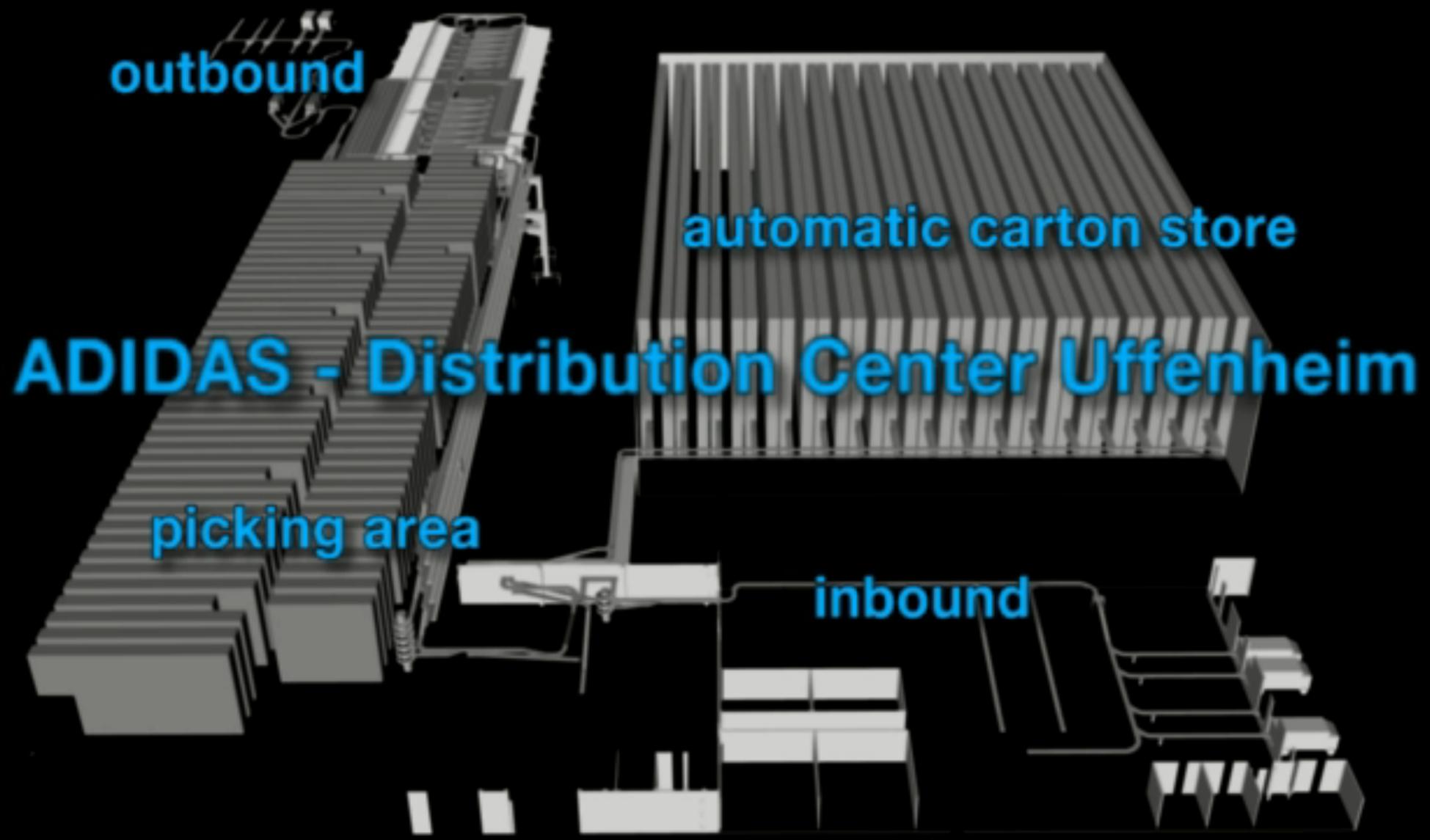


zu **ERP** in Abbildung 5.13:
Die Ebene ERP übernimmt
beim Geschäftsprozessmodul
Wareneingang den
Lieferabgleich gegen die
Bestellung, und übergibt der
WMS/MFCS-Ebene die Avis-
Daten.

**Integriertes
Geschäftsprozessmodul
Kommissionierung
(mit Batchpuffer, Sorter,
Rechnungsonline-Druck
und Sorterpackerei)**

Fortsetzung von voriger Folie





Packprozess - Sorterpackerei adidas



TUP.COM



Rechnungs-Online Druck



TUP.COM



Geschäftsprozess-Ebene Kommissionierung

IT-Prozessebene



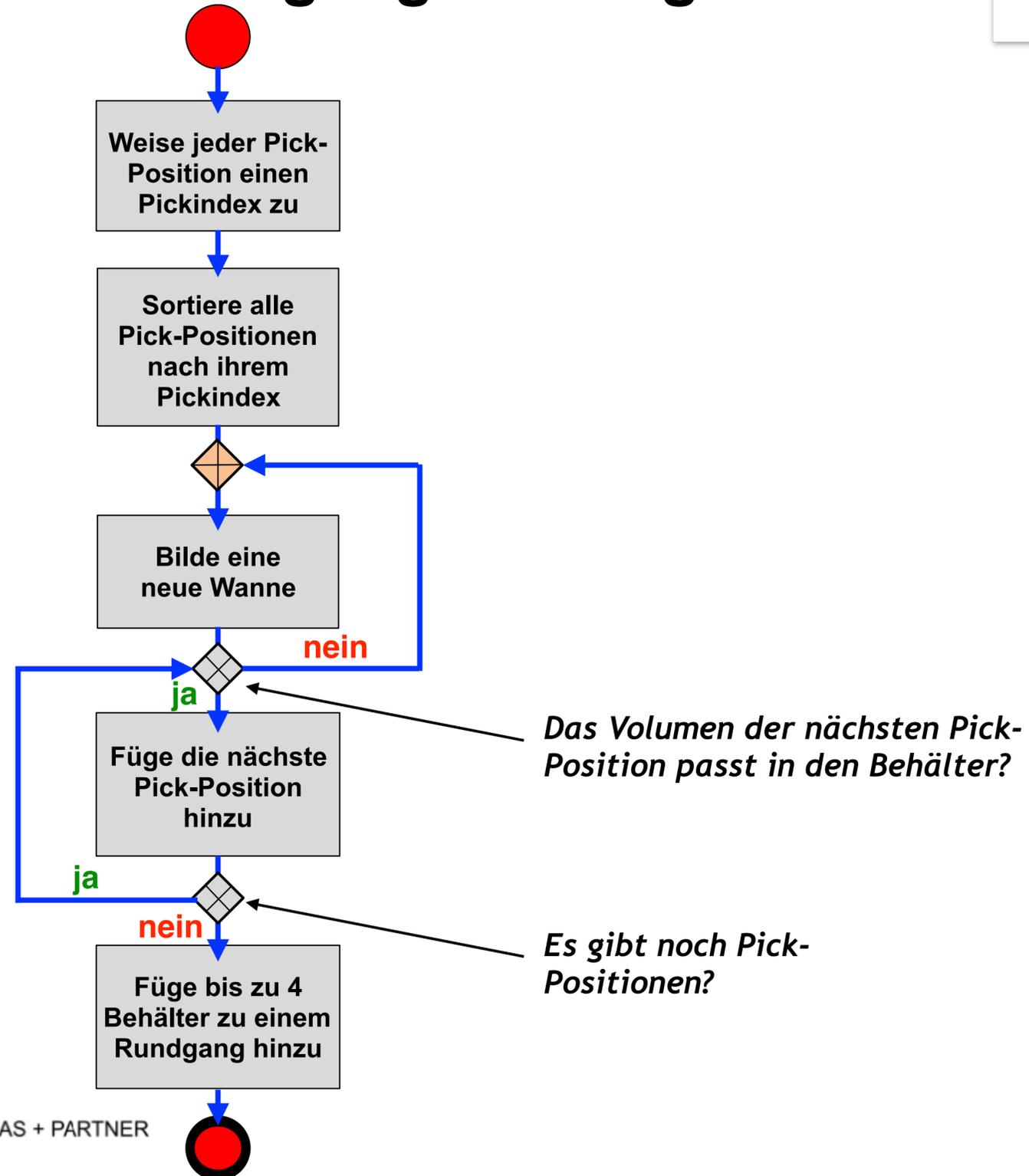
z.B. Entwurf der Batchbildung ...

... muss logistische Ebene und Prozess-Schritt-Ebene mit der IT-Prozess-Ebene vom interdisziplinären Team verstanden werden.

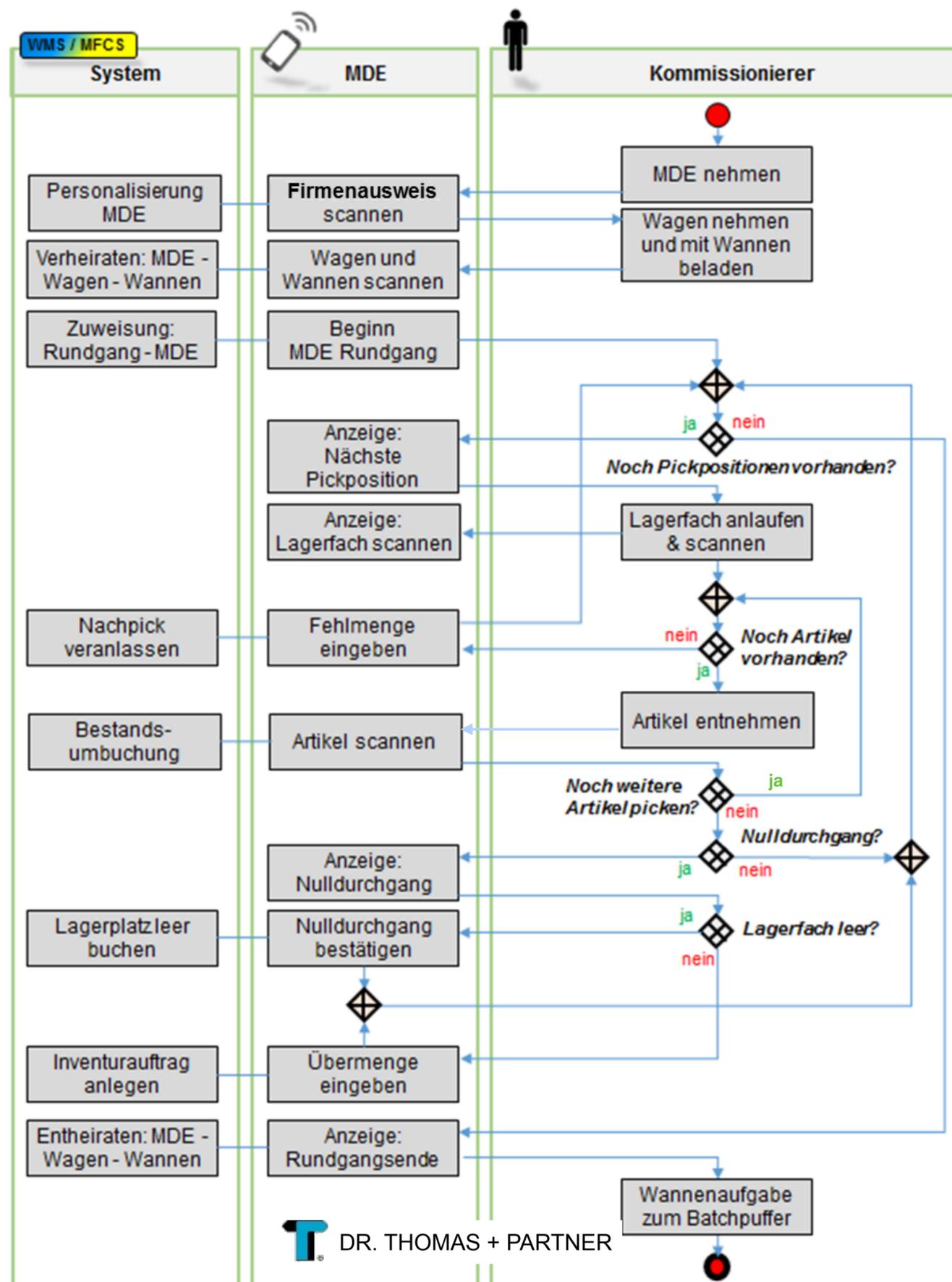
Augenmerk bei diesem Beispiel:

- Wannen- und Rundgangsbildung
- Mensch-Maschine-Kommunikation
- Leitstand: Arbeitsfortschritt-Überwachung

Ablauf der Wannenfällung und Rundgangsbildung



Mensch-Maschine-Kommunikation während des Rundgangs



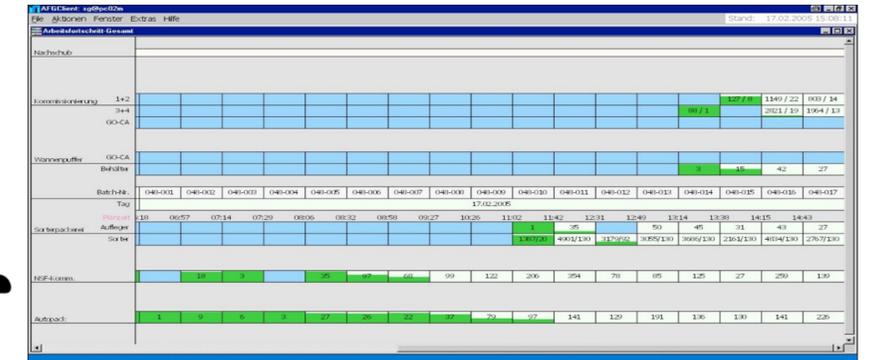
Transparenz und Vernetzung der Geschäftsprozesse

Kommissionierung

(mit Batchpuffer, Sorter, Rechnungsonline-Druck und Sorterpackerei)



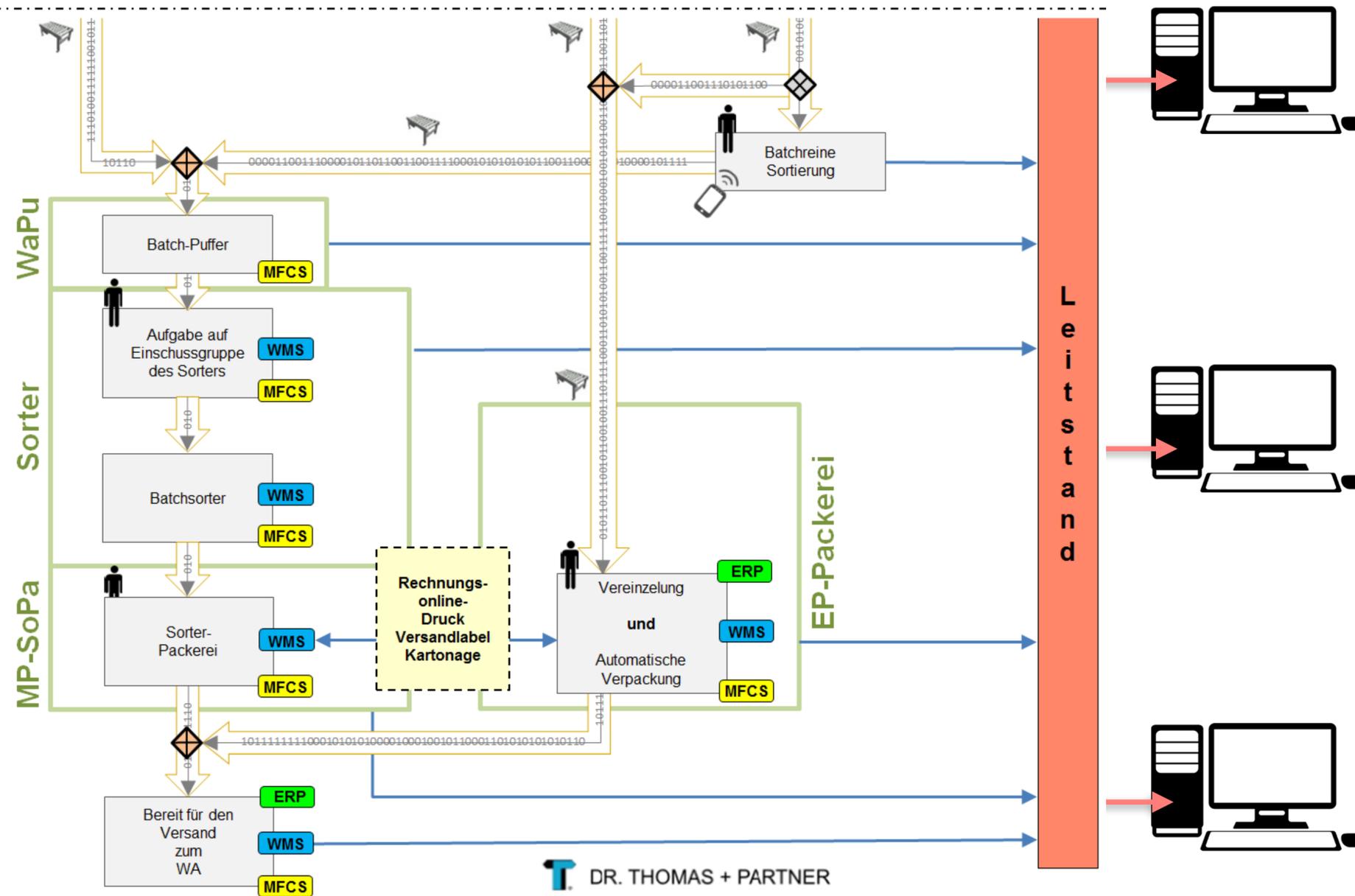
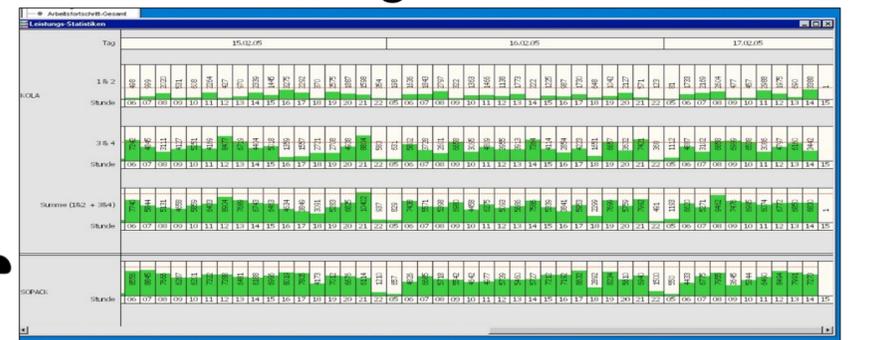
Arbeitsfortschritt



Auftragsverfolgung



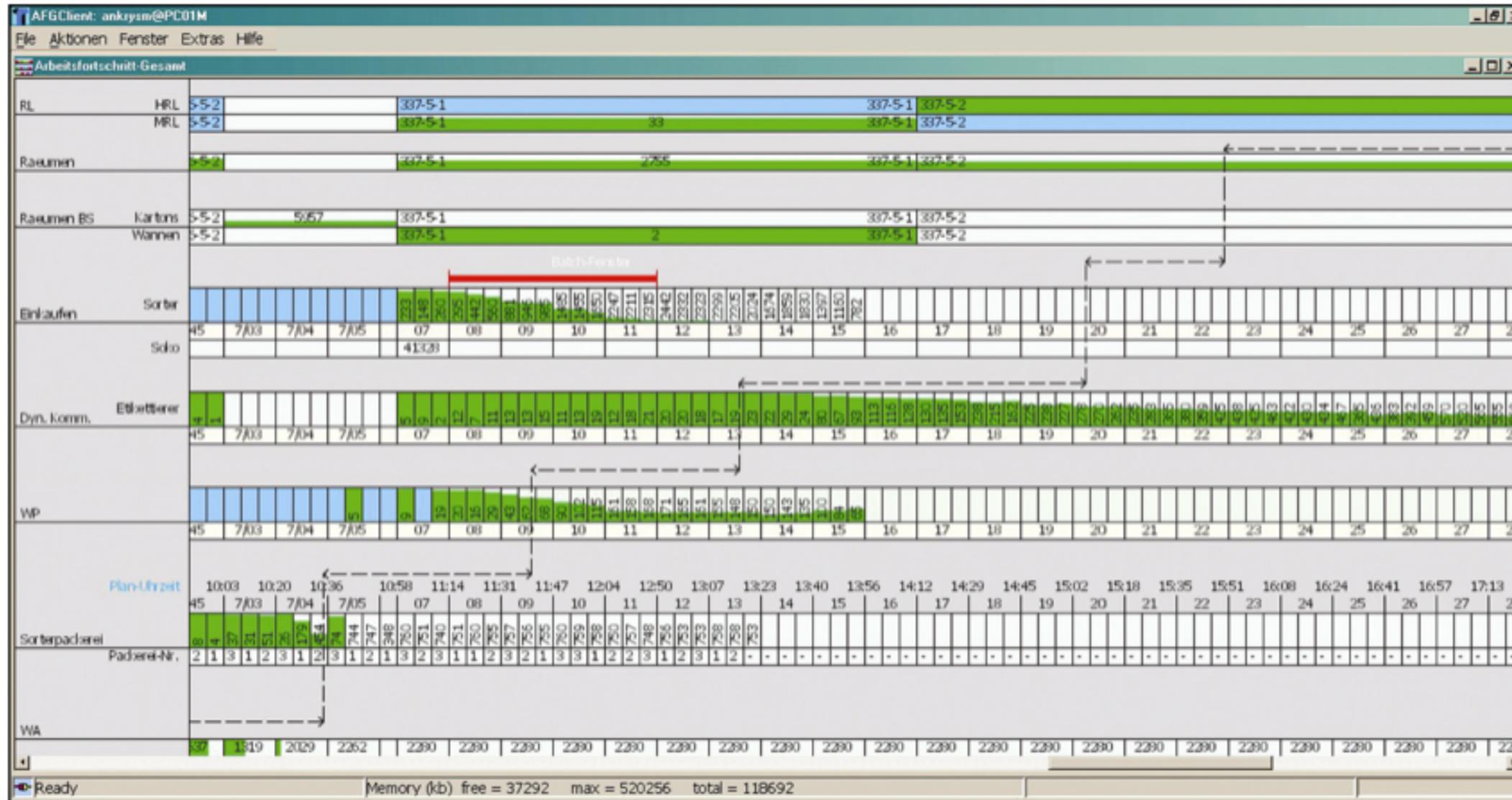
Leistungsübersicht



Leitstand: Arbeitsfortschritt



TUP.COM



Von Führungskräften gerne auch als App auf dem Smartphone oder auf dem PC - immer ganz nahe am Geschehen!

Ansätze zur Verbesserung der Planungssicherheit



In der Logistik ist kein Tag wie der Andere...

Aus Datenmassen Informationen machen!

Vergleiche Kapitel 7.3!

Analysemodell für das Geschäftsprozessmodul „Zweistufige Kommissionierung mit Batchpuffer und Sorterpackerei“



TUP.COM

Informationsbedarf im Prozessschritt

- Anzahl der Übertragungen der Kommissionieraufträge über den Tagesablauf von ERP an WMS
- Batch-Auffüllung entlang der übertragenen Zeitintervalle
- Arbeitsfortschritt-Meldungen von Beginn der Kommissionierung bis WA. Übergabe an KEP-Dienste
- MDE geführte Batch-Kommissionier-Steuerung (online):
 - Scan: Gasse, Regal, Fach, Lagerfach
 - Scan: Artikel, Eingabemenge
 - Nulldurchgang
 - Fehlermengenabwicklung
- Warenbegleitschein-Abwicklung
 - Durchlaufzeit Warenbegleitscheine
- BDE-Meldung: Beginn Kommissionier-Rundgang
- BDE-Meldung: Ende Kommissionier-Rundgang
 - Fehlermengenabwicklung (erst nach Meldung Ende)
- Status Wannepuffer
- Batchstatus
- Batchfreigabe
- Dynamischer Batch-Wechsel
- Packprozess-Abwicklung

Analysemodell für das Geschäftsprozessmodul „Zweistufige Kommissionierung mit Batchpuffer und Sorterpackerei“



TUP.COM

Prozessziele

- Kurze Durchlaufzeiten
- Hohe Rundgangs-Rendite durch kurze Wege
- Zeitgesteuerter Prozessablauf
- Synchroner Arbeitsfortschritt (Plan, Uhrzeit)
- Keine Abweichung vom vorgeschriebenen Prozessende
- Prozess-Sicherheit

Daten aus Prozess für Leitstand

- Anzahl Kommissionieraufträge
- Mehrfach-Zugriff pro Artikel und Batch
- Anzahl Artikel pro Auftrag
- Anzahl Golden Cartons
- Dynamische Batchkommissionierung
- Anfang / Ende pro Batch
- Arbeitsfortschritts-Überwachung (Plan, Uhrzeit)
- Nachschub benötigt / beendet
- Zeitliche Batchkommissionierungs-Abwicklung
- (Treppenkurve)
- (Arbeitsfortschritt)
- Status Wannepuffer
- Sorterpackerei (Dynamischer Batch-Übergang)

Analysemodell für das Geschäftsprozessmodul „Zweistufige Kommissionierung mit Batchpuffer und Sorterpackerei“



TUP.COM

Empfänger der Kennzahlen → Leitstand, Logistik-Leiter
→ Kommissionierungs-Leiter
→ Mitarbeiter in der Logistik
→ Vertrieb
→ Geschäftsführung in verdichteter Form (online)

Kennzahlen zur Messung der Ziele (Benchmark-Vergleich) → Anzahl Kommissionieraufträge
→ Anzahl Artikel pro Auftrag
→ Wegezeiten pro Auftrag / Wegezeiten pro Batch
→ Kommissionszugriffe pro MA
→ Batchoptimierung
→ Kapazitätsauslastung
→ Fehlmengen

Kostentreiber! → Artikelhandling
→ Wegezeiten pro Auftrag / Batch
→ Fehlerbehandlung
→ Zeitliche Differenzen in der Batch-Bearbeitung durch fehlende Prozesssicherheit

MSK



Manuelle Sorter-Kommissionierung mit Hochregal-Wannenpuffer und Sortier-Packmodul (MSK)

Die Idee des MSK-Prozess wurde aus den Marktanforderungen geboren:

- weniger Technik
- Flexibilität der Versandabwicklung E-Commerce-Handel beeinflusst die Ganglinie des Bestelleingangs

Batchbildung - Zielstellungen

Batchbildung - Zielstellungen:

- Mehrfachzugriff auf Artikel entlang des Pick-Rundgangs
- Hohe Pickdichte, geringe Kommissionier-Wegzeiten

Voraussetzungen Organisationsform:

- Poolbildung mit ausreichenden Aufträgen in Abhängigkeit des Personaleinsatzes
- Es werden Lösungsverfahren mit der Zielfunktion eingesetzt:

Wie findet man das globale Minimum?*

***Globales Minimum:** Auftragseinlastung und Arbeitszeit entlang einer Sägezahnkurve

- Kundenauftrag besteht durchschnittlich aus 3 Teilen
- Batch-Sortiermodul verarbeitet 60-100 Kundenaufträge
- Annahme: 80 Kundenaufträge pro Sortiermodul/Packmodule (240 Teile pro Batch)

1) Annahme: Bestellvolumen resultiert aus heterogener Sortimentsbreite ...
(z.B. Stiefel bis Textilien, Kaffee-Automat bis Bobby-Car)

... groß dimensionierte Kommissionier-Wanne (800mm x 600mm x 500mm)

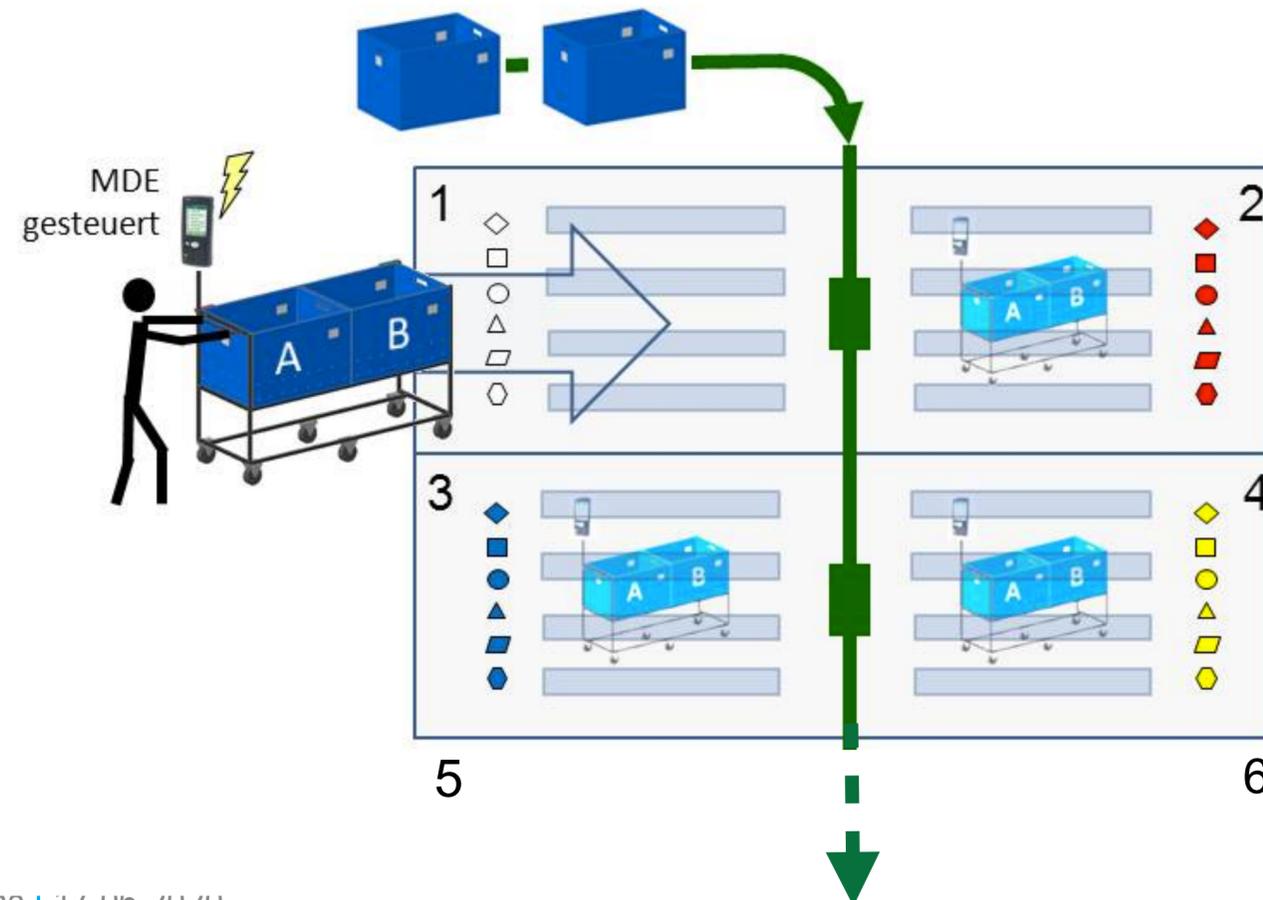
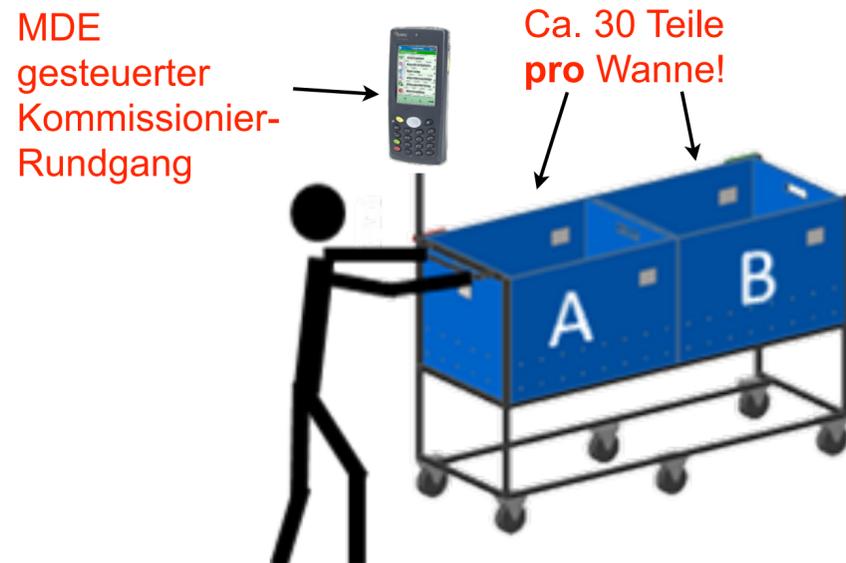


- Kundenauftrag besteht durchschnittlich aus 3 Teilen
- Batch-Sortiermodul verarbeitet 60-100 Kundenaufträge
- Annahme: 80 Kundenaufträge pro Sortiermodul/Packmodule (240 Teile pro Batch)

2) Annahme: Durchschnittlich 30 Teile pro Kommissionierwanne ...

... 2 Wannen pro Kommissionier-Rundgang

... Optimierungsansatz:
Gleichzeitige Befüllung
der Wannen A und B in nur
einem Kommissionier-Bereich!

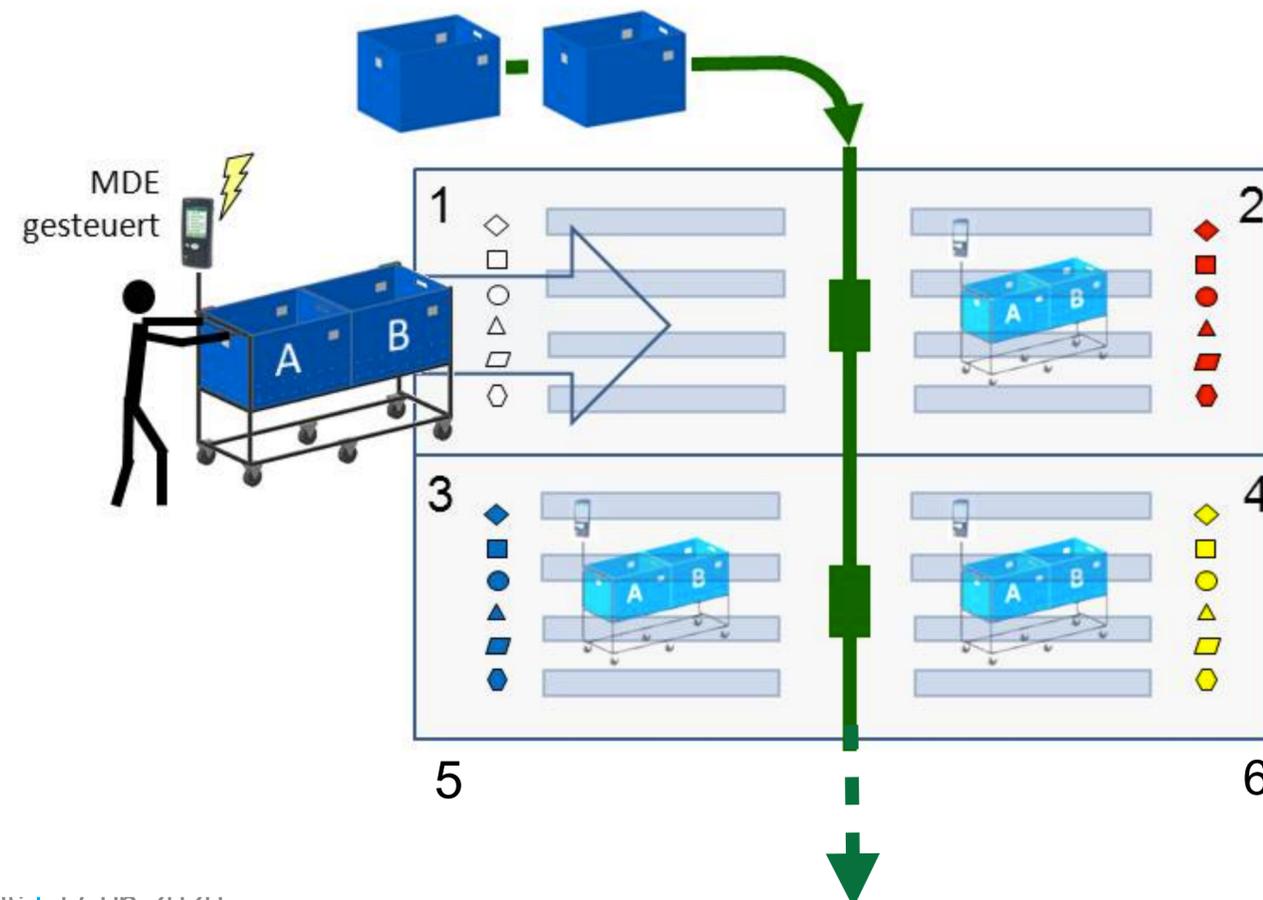


- Kundenauftrag besteht durchschnittlich aus 3 Teilen
- Batch-Sortiermodul verarbeitet 60-100 Kundenaufträge
- Annahme: 80 Kundenaufträge pro Sortiermodul/Packmodule (240 Teile pro Batch)

3) Annahme: Rundgangsoptimierung, Wegeanteil, Trefferquote (Pickdichte) ...

... welche Wanne bedient
welches Sortiermodul?

... verbunden mit dem Ziel
die Kundenaufträge pro Zelle
zu synchronisieren,
um somit sogenannte
"cut-off"-Zeiten einhalten zu können.



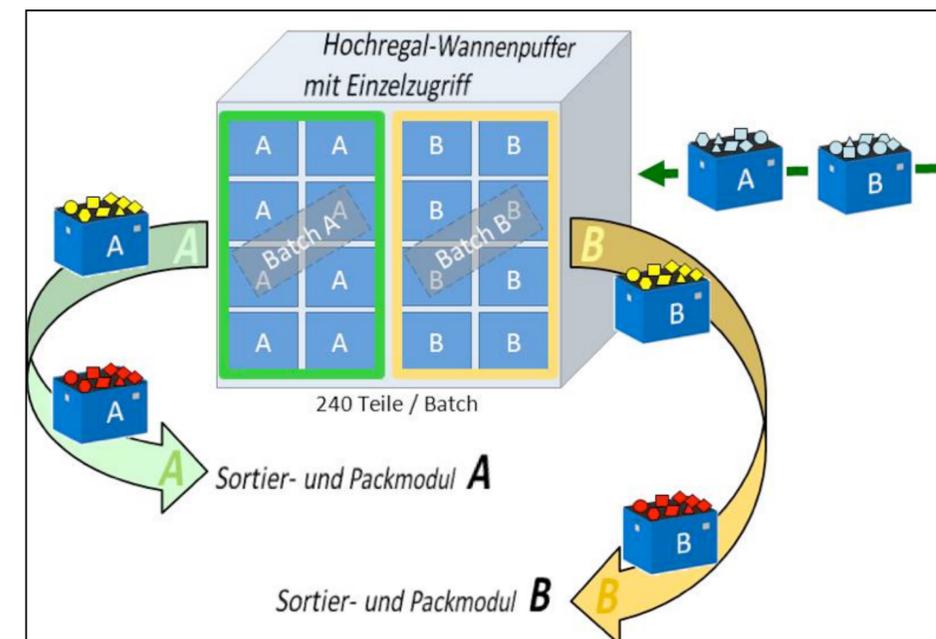
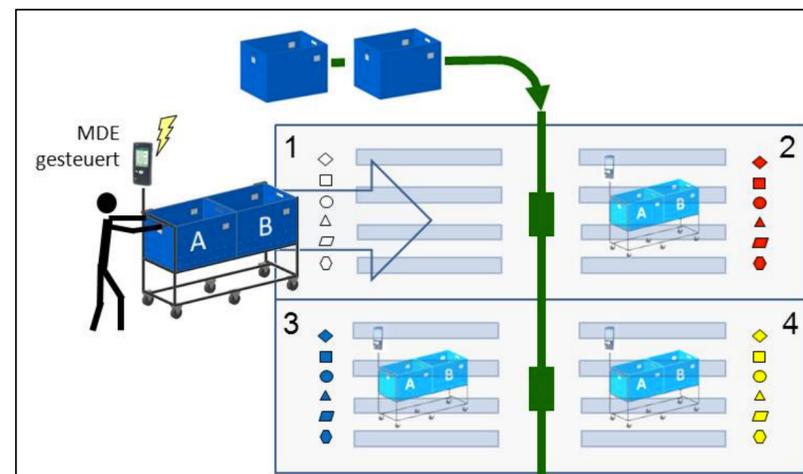
Kommissionier-Rundgang Start:

- *Mitarbeiter in der Kommissionierung schiebt 2 Wannen auf den Kommissionierwagen*
- *MDE führt den Mitarbeiter auf einen wegeoptimierten Rundgang innerhalb **eines** Kommissionierbereichs*
- *Ziel: hohe Pickdichte (kurze Wege) und Einhaltung der “cut-off“-Zeiten, da die Wannen nicht die anderen Kommissionier-Bereiche durchlaufen, sondern **direkt** den Wannepuffer ansteuern.*

... siehe Gesamtprozess auf Folie 86!

Kommissionier-Rundgang Ende:

- *Übergabe auf Fördertechnik (gleiches Niveau)*
- *Transport zum Wannepuffer mit Einzelzugriff pro Wanne (Konsolidierung)*
- *Abruf der Wannen zum freien Batch-Sortiermodul (Vorgaberichtlinie ist immer die “cut-off“-Zeit)*

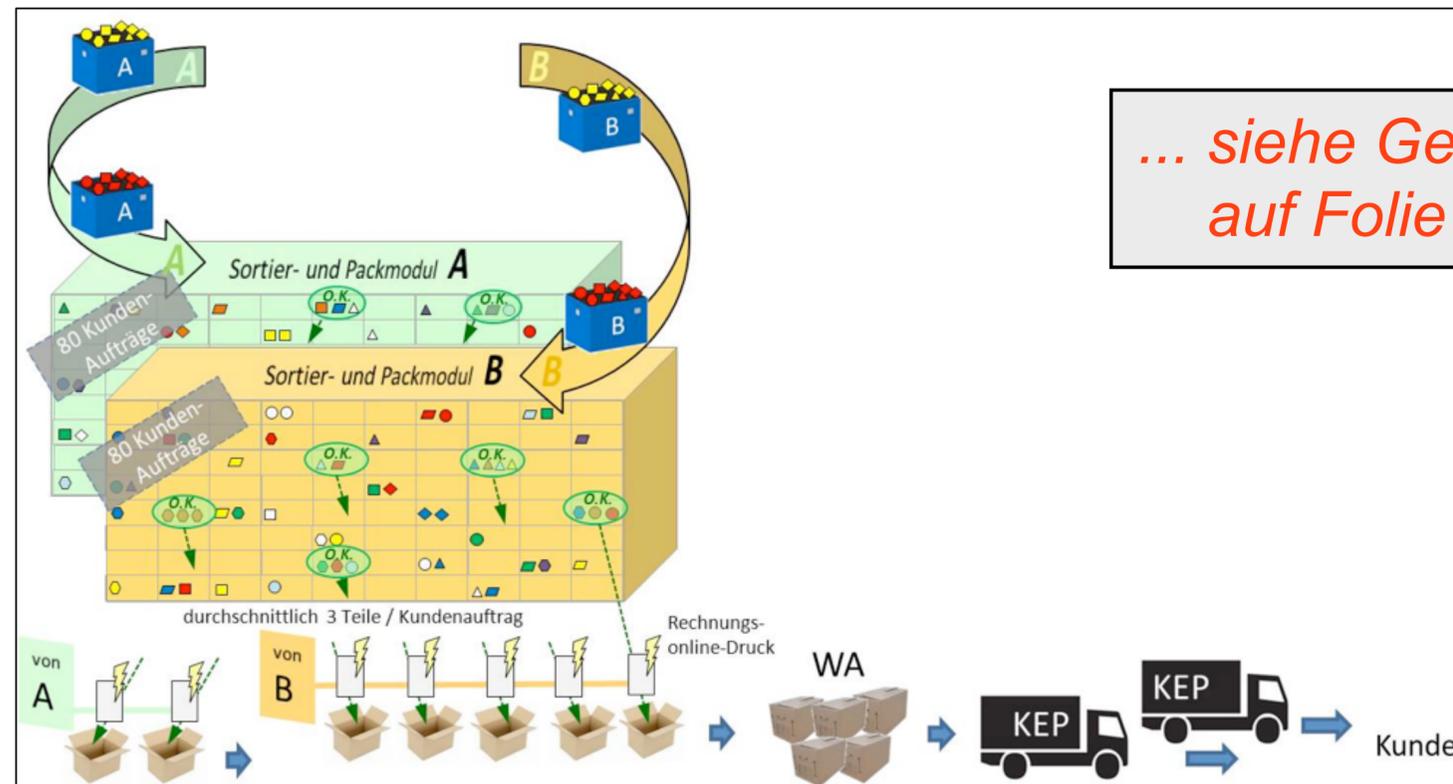


Erster Arbeitsablauf (Sortieren):

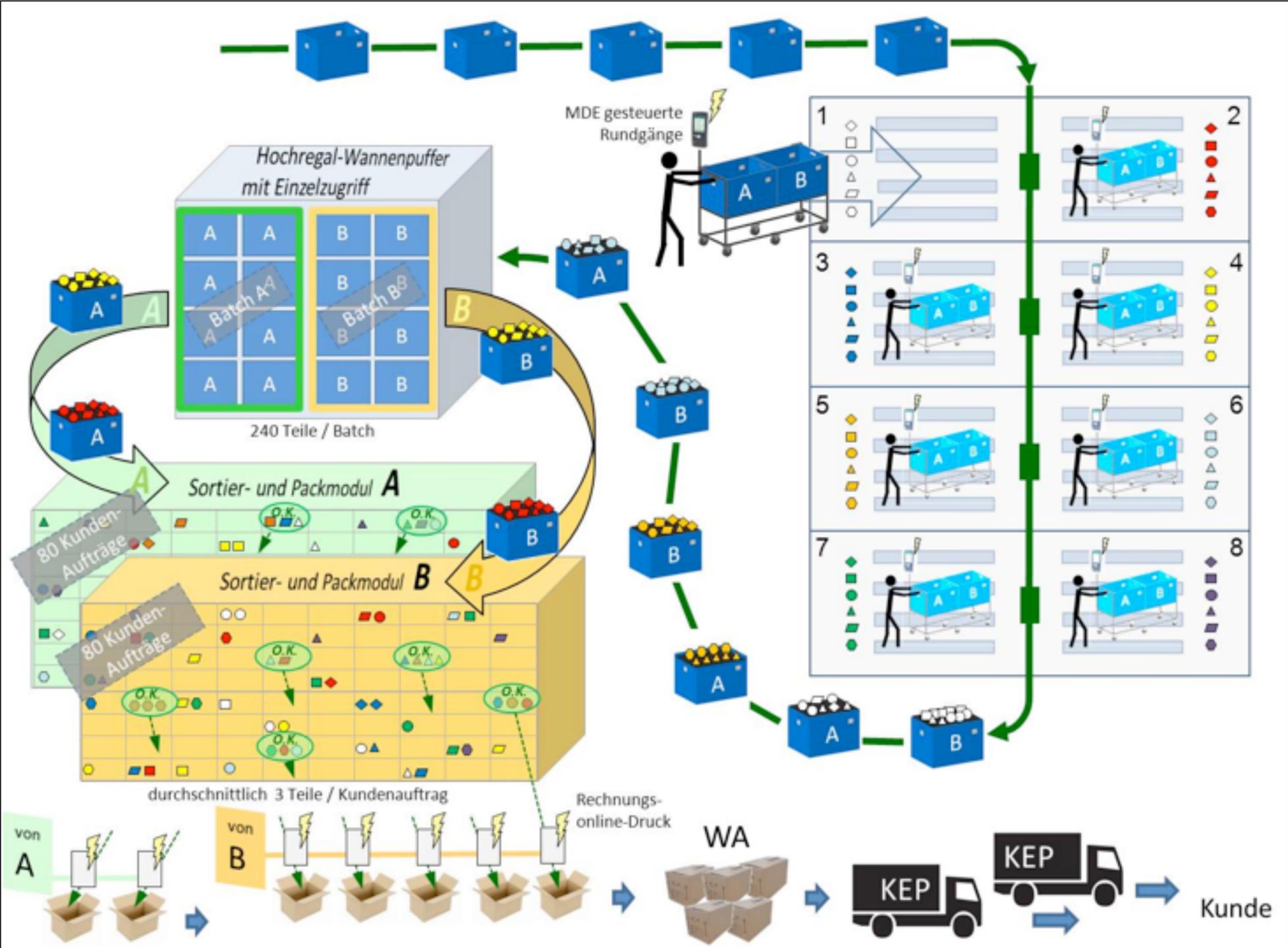
- *Sortierung der kommissionierten Teile nach Kundenauftrag mittels MDE (oder durch Adress-Labels) in die jeweilige Wabe*

Zweiter Arbeitsablauf (Verpacken):

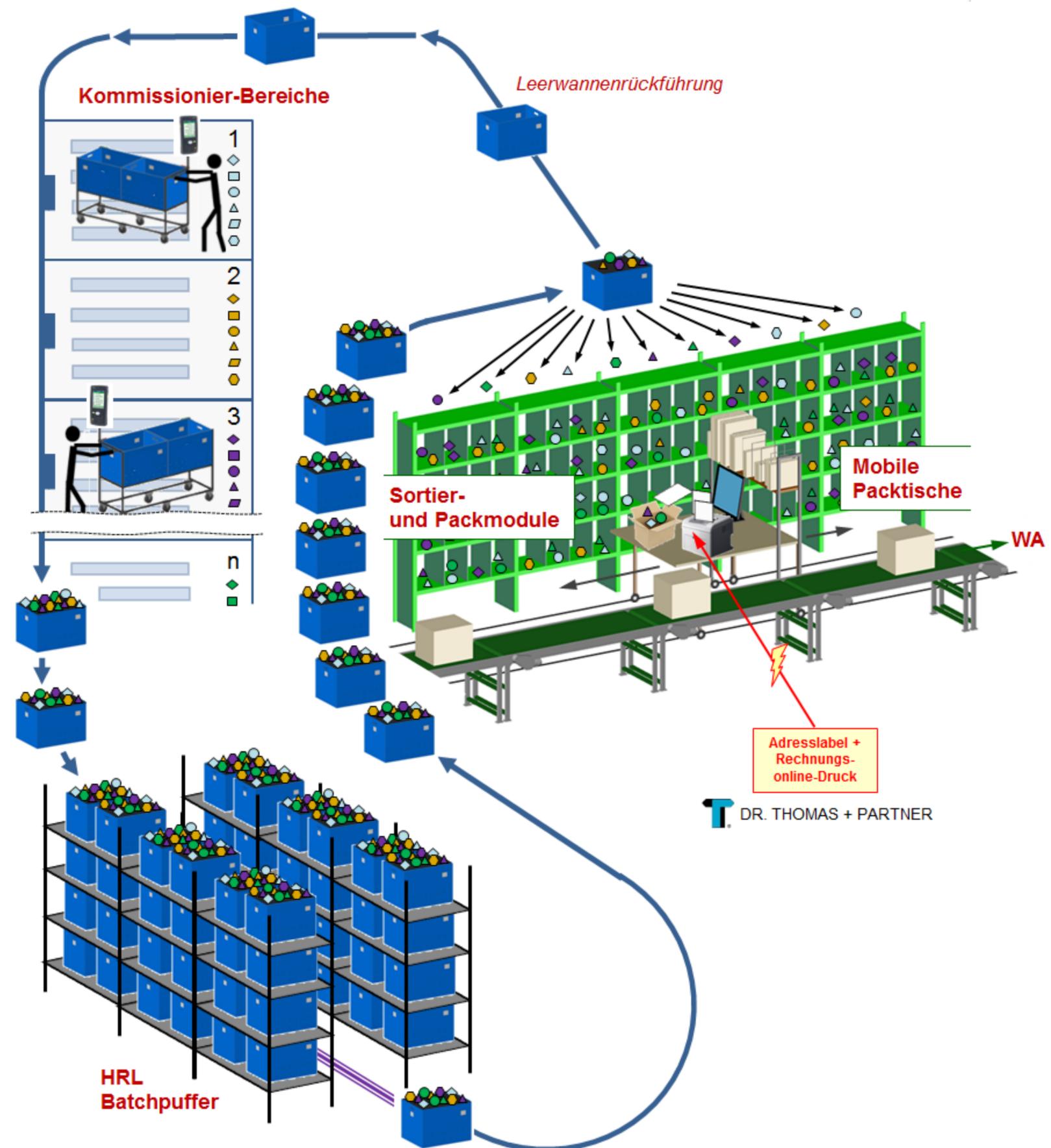
- *online-Rechnungsdruck inkl. Adresslabel pro Kundenauftrag*
- *Sichtprüfung des Mitarbeiters nach Quantität und Auswahl der Verpackungseinheit*
- *Verpackungsende: Bestätigung/Quittierung mittels MDE*
- *Transport mittels Fördertechnik zum WA*



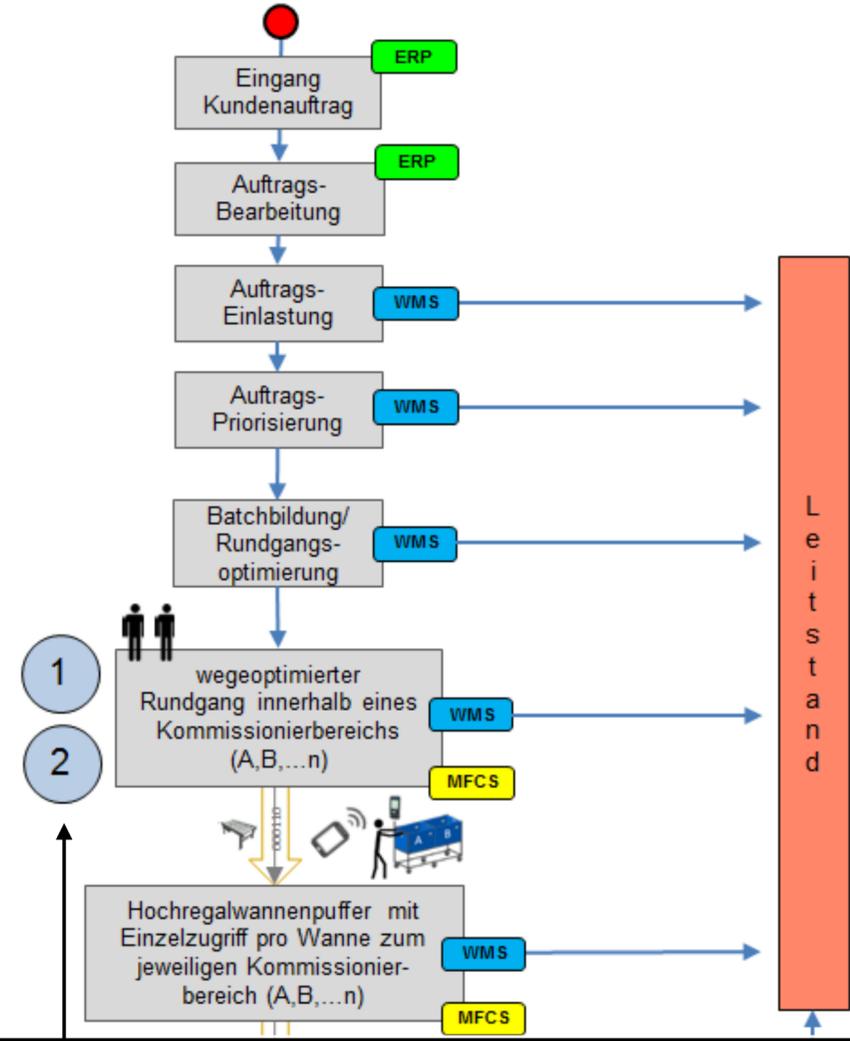
... siehe Gesamtprozess auf Folie 86!



Prinzipskizze: Geschäftsprozess MSK mit dynamischen Packmodulen



Analysemodell für Geschäftsprozesse Manuelle Sorter- Kommissionierung (MSK)



**Prozessinformationen
MDE ⇔ WMS/MFCs**

1

MDE geführte MSK-Kommissionierung

- Personalisierung MDE
- Lokalisierung/Komm.-Bereich
- Verheiraten beider Wannen
- Zuweisung Rundgang im Bereich
- Anzeige nächste Pickposition
- Anzeigen Lagerfach ⇔ quittieren
- Artikel entnehmen ⇔ quittieren und mit vorgegebener Wanne verheiraten

2

MDE geführte MSK-Kommissionierung

- Fehlerbehandlung analog, Abbildung 5.15 "Mensch-Maschine-Kommunikation während des Rundgangs"
- Anzeige "Rundgangsende", Übergabe auf Fördertechnik
- Status "Kommissionier-Rundgänge pro Kommissionier-Bereich"
- Status "HRL Zwischen-Speicherfunktion pro Rundgang"

Analysemodell für Geschäftsprozesse

Manuelle Sorter-Kommissionierung (MSK)

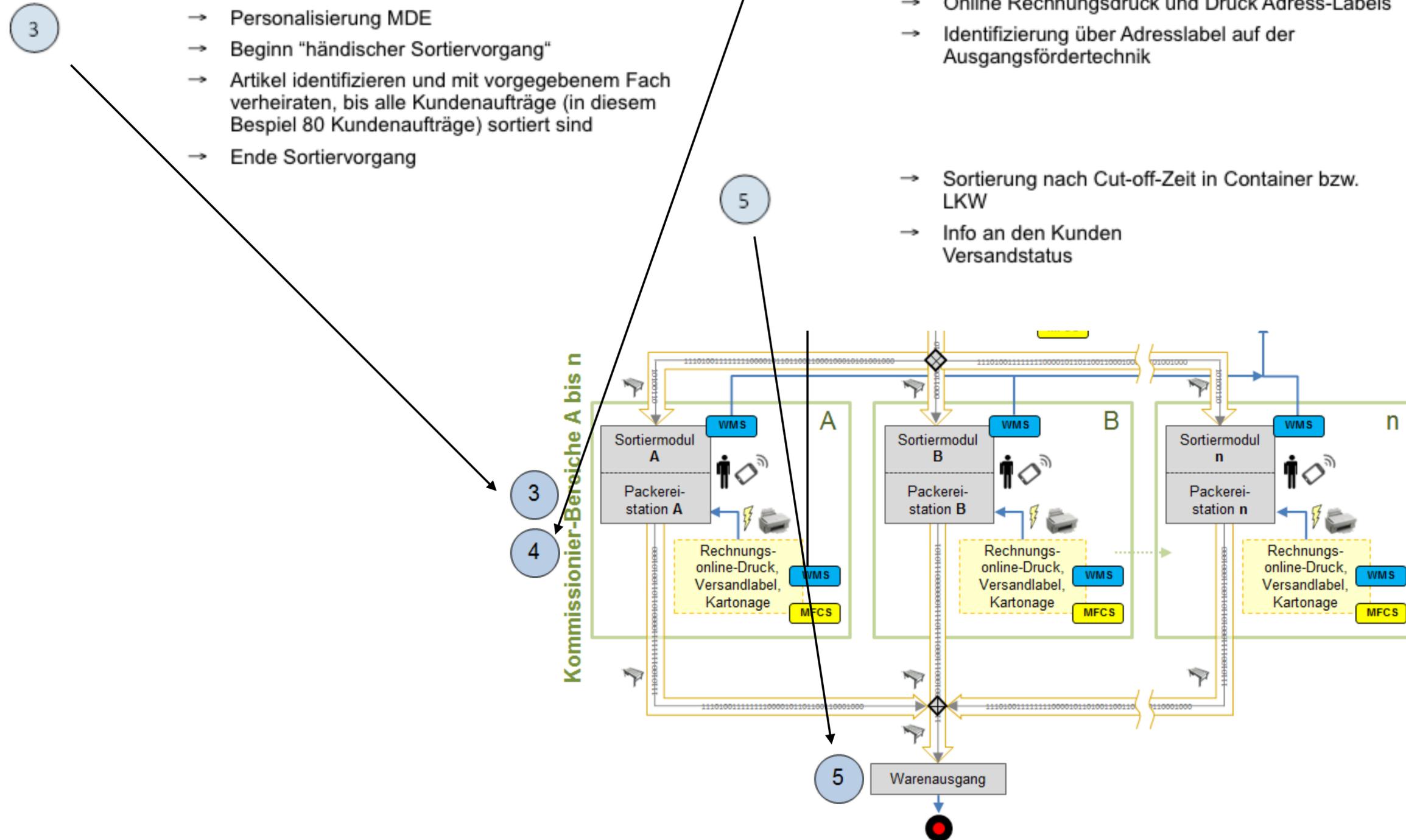
Prozessinformation MDE ↔ WMS/MFCS

- Informationsfreies Sortiermodul + alle Kundenaufträge für ein Modul, sind im HRL eingelagert
- Abzug der Kommissionier-Wannen zu dem freien Sortiermodul
- Personalisierung MDE
- Beginn "händischer Sortiervorgang"
- Artikel identifizieren und mit vorgegebenem Fach verheiraten, bis alle Kundenaufträge (in diesem Beispiel 80 Kundenaufträge) sortiert sind
- Ende Sortiervorgang

MDE geführte MSK-Kommissionier

- Personal wechselt zum nächsten Prozess "Packvorgang"
- Auswahl Verpackung
- Erfassung jedes Artikels pro Kundenauftrag
- Online Rechnungsdruck und Druck Adress-Labels
- Identifizierung über Adresslabel auf der Ausgangsfördertechnik

- Sortierung nach Cut-off-Zeit in Container bzw. LKW
- Info an den Kunden Versandstatus



Analysemodell für Geschäftsprozesse

Manuelle Sorter-Kommissionierung (MSK)



TUP.COM

Information zur flexiblen Versandabwicklung

- Eingang Kundenaufträge + prognostizierte online Bestelleingänge
- Einlasten Anzahl der Aufträge pro Δt^* in Abhängigkeit der Cut-off-Zeit
- Abgeleiteter Personalaufwand nach Kommissionier-, Sortier-, und Packbereich pro Δt^*

** betrachteter Zeitraum z.B. im Schichtbetrieb*

Prozessziele

- Flexibilität bei der Versandabwicklung
- Flexibler Personaleinsatz z.B. Jahresarbeitszeitmodell
- Rundgangoptimierung abgestimmt mit Cut-off-Zeiten
- Prozesssicherheit
- Permanente Sicht auf die Kostentreiber

Kostentreiber

- Fehlende Organisationsvorgaben für den Personaleinsatz entlang der Bedarfs-, Poolbildungs-, Optimierungs-, Auftragseinlastung
- Abarbeitungszeit für die Zielstellungen "Kommissionierwegzeit zu optimieren" und "Mehrfachzugriff zu ermöglichen"

Analysemodell für Geschäftsprozesse

Manuelle Sorter-Kommissionierung (MSK)



TUP.COM

Betriebsdatenauswertung aus den Prozessinformationen MDE ⇔ WMS/MFCS zur Leitstand und Ressourcenplanung	→	Arbeitsfortschritt - zeitlicher Gesamtüberblick der MSK zur Überwachung und Steuerung, sowohl der Einzelprozesse, als auch des Gesamtprozesses
	→	Kennzahlen Soll/Ist entlang der Prozess-Instanzen vom Einlasten der Kundenaufträge, über den Kommissionier-Ablauf mit Auswirkung auf den Batch-Abschluss und den Sortier-, und Verpackungsprozess und damit die Cut-off-Zeit sowie die Übergabe an den KEP-Dienst

Empfänger der Kennzahlen z.B. zeitliche Arbeitsfortschrittsgraphik	<ul style="list-style-type: none">• Logistik-Leitung• Komm-Leitung• Personal in der Logistik• Vertrieb• Geschäftsführung, z.B. Visualisierung in verdichteter Form: TUP-Apps
---	--

Kennzahlen zur Messung der Ziele (Benchmark-Vergleich)	<ul style="list-style-type: none">• Personaleinsatz versus Bestellabwicklung• Auftragsstruktur "Aufträge pro Tag"• Kapazitätsauslastung• Ø Kommissionier-Zugriffe pro MA• Ø Sortier-, Puckleistung pro MA• Fehlmengen
---	--