

Beleglose Kommissionierung verbessert den Kunden

Umsetzung von EAN 128
im Hause Colgate-Palmolive

Essential

Die Einführung der beleglosen Kommissionierung mit Hilfe des EAN 128-Standards war für die Colgate-Palmolive GmbH ein wichtiger Schritt, um Prozesse zu optimieren und den Kunden zusätzlichen Service bieten zu können. Damit ist das Unternehmen für die Rückverfolgbarkeit bestens gerüstet, denn die beleglose Kommissionierung ermöglicht auch die automatische Verknüpfung der Kommissionierkartons zum Produktionscode.

erung service



Sabine Schilling
Teamleiterin
Commercial Logistics Controlling/ECR

In Zeiten, in denen Industrie und Handel immer näher zusammenrücken, sind eine einheitliche Sprache und standardisierte Prozesse von so grundlegender Bedeutung wie noch nie. Die Einführung des standardisierten EAN 128-Transportetiketts bei der Colgate-Palmolive GmbH führte nicht nur zu effizienteren Prozessen, sondern bot dem Unternehmen zusätzlich die Möglichkeit, seinen Kunden noch mehr Service bieten zu können. Bereits vor vier Jahren hat Colgate-Palmolive die EAN 128-Standards eingeführt, seinerzeit vor allem um den elektronischen Austausch von Lieferdaten mit dem Handel zu realisieren. Zu den verschiedenen ECR-Bausteinen gehörten unter anderem der Austausch von ORDERS, INVOICES sowie DESADV (Lieferavis). Vor dem Hintergrund, dass Colgate-Palmolive Deutschland den Produktionsstandort Hamburg aufgelöst hat und seit 1996 nunmehr alle Produkte von den Schwestergesellschaften im Ausland bezieht, sind standardisierte Anwen-

dungen wie das EAN 128-Palettenlabel unerlässlich. Im Laufe der Zeit hat Colgate-Palmolive weitere interne sowie externe Potenziale des Standardetiketts ermittelt und mit großem Erfolg umgesetzt.

Darunter befand sich als europäisches Projekt die Einführung der beleglosen Kommissionierung. Sie erfolgt durch den Einsatz von Handterminals, so dass eine Kommissionierung mittels Kommissionierschein und damit einhergehender höherer Fehlerquoten abgelöst werden konnte. Der Kommissionierer erhält seinen Auftrag mit den Lagerorten, der Artikelnummern und der zu kommissionierenden Menge auf dem Handterminal zugewiesen. Danach ist der Auftrag für andere Mitarbeiter gesperrt. Die optimale Strecke sowie das optimale Packschema werden dem Kommissionierer automatisch durch die DV zur Verfügung gestellt. Ist der Lagerort erreicht, wird das Etikett des Kommissionierplatzes gescannt, die Menge

entnommen und nach dem Packvorgang bestätigt. Durch die automatische Verknüpfung des Artikels mit dem Lagerplatz ist kein Vertauschen mehr möglich. Ist dieser Prozess abgeschlossen, erscheint die nächste Auftragsposition auf dem Handterminal. Bei einer Out-of-Stock-Situation am Lagerplatz erhält der Kommissionierer zusätzlich durch die Funktion „Kommissioniernachschub“ Auskunft darüber, ob eine Nachschubpalette aus dem Hochregallager bereits unterwegs ist. Dadurch können längere Wartezeiten vermieden werden. „Eine Herausforderung war der papierlose Prozess für unsere Kommissionierer zu Anfang schon“, verrät Sabine Schilling, Teamleiterin Commercial Logistics Controlling und Verantwortliche für ECR-Projekte bei Colgate-Palmolive. Erste Berührungspunkte wurden jedoch schnell von der Einsicht abgelöst, dass der Prozess deutlich vereinfacht wurde und dem Kommissionierer detailliertere Informationen zur Verfügung standen.

„Besonders für die Rückverfolgbarkeit unserer Produkte war die Einführung der beleglosen Kommissionierung von großer Bedeutung, denn zuvor war eine durchgehende und chargengenaue Rückverfolgung nur mühsam und zeitaufwändig für kommissionierte Paletten möglich“, erklärt Sabine Schilling. Bei Kommissionierpaletten gab es bis zu dem Zeitpunkt keine automatische Verknüpfung zum Produktionscode. Für das Unternehmen gingen an dieser Stelle der Prozesskette wertvolle Informationen verloren, die für die Rückverfolgung (Traceability) ohne aufwendige Analysen unerlässlich sind. Diese Risiken der Zeitverluste bei einer Rückverfolgung waren für den hohen Standard von Colgate-Palmolive nicht akzeptabel. „Jede zusätzliche Minute bei einer Rückrufaktion kann fatale Folgen für das Image unseres Unternehmens haben“, sagt Cornelia Creischer, Commercial Logistics Directorin beim Markenartikler. Mit Einführung der beleglosen Kommissionierung war damit die optimale Datenbasis für die Rückverfolgbarkeit gegeben, weil jeder einzelne Karton eindeutig identifiziert werden konnte und größere, zeitaufwendige Datenanalysen nicht mehr notwendig waren.

Doch nicht nur die Rückverfolgbarkeit kommissionierter Paletten war damit durchführbar. Weitere Vorteile der beleglosen Kommissionierung sind

ein schnellerer Ablauf sowie die Erhöhung der Kommissioniergenauigkeit. „Die Paletten müssen dadurch nicht mehr einer doppelten Kontrolle anhand des Lieferscheins unterzogen werden, denn Kommissionierfehler können durch den DV-Einsatz größtenteils ausgeschlossen werden“, weiß Sabine Schilling.

Der Einsatz der DV bei der Kommissionierung erlaubt es Colgate-Palmolive, während des Kommissioniervorganges zusätzlich eine permanente Inventur durchzuführen. Dieses dient der schnelleren Überprüfung der Kommissionierqualität und soll Warenverluste durch fehlerhafte Kommissionierung vermeiden. „Durch die beleglose Kommissionierung können wir unsere Kunden schneller bedienen - bei höherer Kommissioniergenauigkeit. Gleichzeitig konnten wir die internen Prozesse optimieren“, unterstreicht Sabine Schilling. Trotz belegloser Kommissionierung fügt Colgate-Palmolive bei den Paletten einen Begleitschein hinzu, damit der Kunde zusätzlich zu dem EAN 128-Etikett ebenfalls über die Paletteninformation in Schriftform verfügt. „Der Palettenbegleitschein wurde von unseren Kunden sehr gelobt, denn so können sie bei Wareneingang sofort den Abgleich zum Lieferschein herstellen“, erklärt Gerold Müller, Teamleader Distributionslogistik. Zusätzlich können die

Kunden von Colgate-Palmolive bei etwaigen Reklamationen durch den Begleitschein die Paletten genau spezifizieren und so die Kommunikation erleichtern.

Um den Kundenservice noch weiter ausbauen zu können, plant Colgate-Palmolive als nächsten Schritt bis Ende dieses Jahres die Einführung des DESADV mit NVE, welche dem Kunden eine größere Transparenz bietet und zudem den jüngsten Ansprüchen des Handels nach verkürzter und fehlerfreierer Abwicklung des Wareneinganges entspricht. Vom Handel wird zusätzlich immer mehr die Nutzung des ECR-Bausteins RECADV gefordert. Colgate-Palmolive verfügt schon seit 1996 über ein eigenes äquivalentes System. Im Unterschied zum RECADV erfolgt die Lieferbestätigung jedoch durch den Lagerhalter. Colgate-Palmolive plant in Zukunft die Umstellung auf RECADV, um seinen Kunden die elektronische Bestätigung der Ware in Qualität und Menge auch im ECR-Standard anbieten zu können. Colgate-Palmolive ist davon überzeugt, dass ECR der richtige Weg für die Zusammenarbeit von Handel und Industrie ist, die Wünsche der Konsumentinnen und Konsumenten besser, schneller und zu geringeren Kosten erfüllen zu können. □