

SIMBA DICKIE GROUP wechselt Pick by Voice-Anbieter

Spielend leichte Kommissionierung mit Lydia®

Von den Vorteilen einer Pick by Voice-Lösung musste die SIMBA DICKIE GROUP nicht mehr lange überzeugt werden: Bereits seit 2010 hat der Spielzeughersteller sein Hauptlogistikzentrum im südthüringischen Sonneberg mit der Technologie ausgestattet. Dass die sprachgesteuerte Kommissionierung zu einer deutlichen Fehlerreduzierung führt und die Arbeitsabläufe den Mitarbeitern schneller von der Hand gehen, war den Verantwortlichen also bekannt. Nichtsdestotrotz erlebte die Firmengruppe nach dem Wechsel zur Pick by Voice-Lösung Lydia® von topsystem eine große Überraschung: eine weitere Produktivitätssteigerung von 11 Prozent. Möglich wurde dies zum einen durch die Verwendung der ergonomischen Kommissionierweste Lydia® VoiceWear®, zum anderen durch die intelligenten Funktionalitäten der State-of-the-Art-Technologie.

Im Lager der SIMBA DICKIE GROUP im südthüringischen Sonneberg werden Kinderträume wahr. Bis unter die Hallendecke stapeln sich Plüschtiere, Puppen sowie Miniaturausgaben von Kränen, Schiffen, Lkws und Häusern. Natürlich darf auch das berühmte feuerrote Bobby Car nicht fehlen. Rund 14.000 Artikel umfasst das Sortiment der Firmengruppe, zu der neben den Namensgebern Simba und DICKIE TOYS auch bekannte Marken wie BIG, Eichhorn, Schuco und Smoby zählen. Von Sonneberg aus beliefert der Spielzeughersteller überwiegend Händler in Österreich, der Schweiz und innerhalb Deutschlands. Nicht nur die zahlreichen Stammartikel müssen das Lager termingerecht verlassen. Über das Jahr hinweg stehen die Mitarbeiter regelmäßig vor der Herausforderung, die Kunden der SIMBA DICKIE GROUP rechtzeitig mit Saisonware zu versorgen. Branchentypische Nachfragespitzen wie etwa zur Weihnachtszeit gilt es ebenfalls logistisch aufzufangen. Voraussetzung dafür ist ein effizienter Materialfluss, der auf dem Einsatz moderner Technologien basiert.

Lydia® Voice sorgt für Überraschung

In der Kommissionierung am Standort Sonneberg setzt das international aufgestellte Handelsunternehmen bereits seit 2010 auf ein intelligentes manuelles Assistenzsystem, das die Mitarbeiter optimal in ihrem Arbeitsablauf unterstützt: Pick by Voice. 5.000 der insgesamt 33.000 Palettenplätze im Regallager werden sprachgesteuert kommissioniert. Im Laufe eines Jahres kommt so die stolze Summe von rund 850.000 Picks zusammen. Die Mitarbeiter erhalten über die Sprachausgabe des Systems Anweisungen, welchen Artikel sie in welcher Menge entnehmen sollen. Die Ware legen sie dann in den Kommissionierwagen.

Gegebenenfalls werden für eine weitere Prozessoptimierung die Bestellungen mehrerer Kunden gemeinsam auf einem Wagen gesammelt. Seit der Ablösung des bislang eingesetzten Pick by Voice-Systems erhalten die Lagermitarbeiter dabei Unterstützung von der persönlichen Sprachassistentin Lydia® Voice von topsystem. „Wir waren auf der Suche nach einer Lösung, die unseren Mitarbeitern ergonomische Vorteile bietet, direkt in das von uns genutzte SAP EWM integriert ist und die wir darüber hinaus in Eigenregie an unsere Bedürfnisse anpassen können. Das bislang eingesetzte System konnte diese Anforderungen nicht erfüllen“, erklärt Marco Meusel, zuständig für IT Software Services bei der SIMBA DICKIE GROUP, die Gründe für den Anbieterwechsel. Lydia® Voice erfüllte die Anforderungen nicht nur, sondern übertraf sämtliche Erwartungen. „Durch die Systemumstellung steigerte sich die Mitarbeiterleistung um weitere 11 Prozent gegenüber dem bisherigen Voice-System. Das war für uns alle eine große Überraschung. Einen solchen Wert haben wir nicht für möglich gehalten, da wir ja auch zuvor schon mit Pick by Voice gearbeitet haben“, sagt Marco Meusel. Er führt die deutliche Produktivitätssteigerung unter anderem auf die Verwendung von 20 ergonomischen Kommissionierwesten Lydia® VoiceWear® von topsystem zurück. Diese ist mit nur wenigen Handgriffen angelegt und ermöglicht den Mitarbeitern maximale Bewegungsfreiheit beim Arbeiten, da das Mikrofon und der Sprachcomputer Voxter® integriert sind. Auf ein zusätzliches Headset kann daher verzichtet werden. Ein weiterer begünstigender Faktor ist die Möglichkeit, Anpassungen im Sprachdialog selbst durchzuführen. „Wir können beispielsweise bestimmte Schlüsselwörter als Antworten vorgeben, wodurch sich der Zeitaufwand für die Kommissionierung reduziert“, erklärt Marco Meusel. Neben den klassischen Vorteilen einer Pick by Voice-Lösung wie das Hands-free-/ Eyes-free-Konzept und die erhebliche Fehlerreduzierung beim Pickvorgang überzeugt die Lösung von topsystem mit weiteren Merkmalen. Beispielsweise entfällt ein zeitraubendes Sprachtraining. „Neue Mitarbeiter und Saisonkräfte können ohne eine lange Einarbeitungsphase sofort mit Lydia® Voice starten, da die Spracherkennung sprecherunabhängig erfolgt“, bestätigt der IT-Verantwortliche. Zudem kann der Akku des Sprachcomputers Voxter® im laufenden Betrieb gewechselt werden, sodass die Kommissionierung nicht unterbrochen werden muss.

Weitere Einsatzmöglichkeiten sind denkbar

Da Lydia® Voice in allen Landessprachen verfügbar ist, wird die erfolgreiche Einführung von Lydia® Voice demnächst im polnischen Lager der SIMBA DICKIE GROUP wiederholt. Dort wird aktuell noch mit Papierlisten kommissioniert. „Von der Umstellung auf die Lydia® Voice Suite versprechen wir uns eine Produktivitätssteigerung von rund 30 Prozent“, berichtet Marco Meusel. Neben der Kommissionierung und der Bearbeitung eingehender Retouren wird bereits über weitere Einsatzmöglichkeiten der Pick by Voice-Lösungen im Hauptlogistikzentrum in Sonneberg diskutiert. „Vorstellbar ist etwa der Einsatz von Lydia® Voice im Wareneingang oder

in der Inventur. Fest steht jedenfalls, dass wir ein System gefunden haben, mit dem wir auch zukünftig gut aufgestellt sind“, sagt Marco Meusel.