

CASE STUDY



REICHHART beschleunigt seine Kommissionier- und Sequenzierungsprozesse

BRANCHE

Logistik

PROGLOVE LÖSUNG

Wearable Scanner LEO,
MARK Basic, MARK 2,
MARK Display

EINSATZGEBIETE

- Sequenzierung/Montage
- Kommissionierung

ZAHLEN

PROGLOVE an

2 Standorten

14,000

Scans pro Tag

ERGEBNISSE

- Entlastung der Mitarbeiter durch ergonomischere Scanprozesse
- Effizienzvorteile: Ersparnis von 4 Sekunden pro Scan

PROGLOVE Geräte im
Einsatz

15

PROGLOVE

Über REICHHART Logistik

REICHHART Logistik steht seit mehr als 55 Jahren als Logistikdienstleister für transparente, individuelle und integrierte Logistiklösungen entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Das Unternehmen ist für seine Kunden in den Bereichen Warehousing, Transportlogistik, Werkslogistik, Sequenzierung und Zusammenbau und digitale Logistik im Einsatz und als international agierender Logistikdienstleister mit Standorten aktuell in Deutschland, Österreich und Frankreich vertreten. Seine Multi-User-Warehouses, Logistikzentren und Cross-Docking-Standorte betreibt REICHHART an strategisch wichtigen Logistikdrehkreuzen oder Knotenpunkten passend zur Wertschöpfungskette seiner Auftraggeber. Das inhabergeführte Unternehmen mit Hauptsitz in Gilching bei München beschäftigt rund 820 Mitarbeiter an 15 Standorten in Mitteleuropa.

Zusammenfassung

Als hochmoderner Logistikdienstleister steht REICHHART für höchste Qualität bei Supply-Chain-Prozessen und Montage. Das Tender- sowie das Launch- und Optimierungsteam entwickeln zusammen mit den IT-Kollegen am Standort Frankfurt individuelle Logistiklösungen und -software. Dazu gehört auch das Testen und die Integration neuer, zukunftsorientierter Produkte zur Optimierung der Logistikleistungen, darunter Scanner, die in den Logistikabläufen und bei der Montage eine zentrale Rolle spielen. Ziel des Unternehmens ist es, innerhalb der nächsten fünf Jahre alle Standorte mit modernen, leistungsfähigen und ergonomischen Scannern auf den neusten Stand zu bringen.

Herausforderungen bei REICHHART

Bei komplexen Montageprozessen des Automobilbaus wie zum Beispiel am REICHHART Standort Eisenach muss jeder Handgriff sitzen und jedes Teil passen, um die zeitkritischen Abläufe reibungslos zu gewährleisten. Hier kommt es nicht nur auf Schnelligkeit, sondern auch auf höchste Qualität an, denn die einzelnen Teile müssen perfekt zusammenpassen. So muss für die Sequenzierung beim Zusammenbau sichergestellt werden, dass jedes Teil zur richtigen Zeit am richtigen Ort und in der richtigen Reihenfolge ankommt. Die Scanprozesse zur Validierung der einzelnen Komponenten und Arbeitsschritte müssen zudem zügig und ergonomisch vonstatten gehen, ohne die Mitarbeiter zu behindern.

Mitarbeiter entlasten und Effizienzvorteile gewinnen

Vor allem zwei Herausforderungen sollten durch die hochmodernen Pro-Glove Scanner, die im Rahmen eines Innovationsworkshops vorgeschlagen und getestet wurden, gemeistert werden: Reduzierung der Fehler beim Sequenzieren und Verbesserung der Ergonomie für die Mitarbeiter. Denn mit den herkömmlichen Scannern taten diese sich schwer. „Hands-free“ war deshalb das größte Thema bei der Suche nach geeigneten Scanlösungen. Wichtig war REICHHART auch das Thema „Display“, damit die Mitarbeiter rechtzeitig sehen können, wo sie welche Artikel finden und somit unnötige Wege sparen.

ProGlove im Einsatz bei REICHHART

Use Case Montage

In Eisenach ist REICHHART unter anderem für einen großen Automobilkonzern tätig und als Logistikdienstleister für die Montage der einzelnen Bauteile wie zum Beispiel der Ladeluftkühler und Luftfilter zuständig.

In der Montagestraße verwendet REICHHART die ProGlove Hands-free Wearable Scanner LEO für die Validierung, um sicherzustellen und zu dokumentieren, dass die jeweils richtigen Einzelkomponenten miteinander „verheiratet“ bzw. korrekt ins Fahrzeug eingebaut werden.

Früher verwendeten die Mitarbeiter für diese Tätigkeit einen klassischen Pistolenscanner, der an der Hose befestigt war, damit sie für andere Montagewerkzeuge wie Akkuschrauber die Hände frei hatten – eine sowohl aus Ergonomie- als auch aus Effizienzgründen suboptimale Lösung, da der Scanner oft an die Kniekehlen des jeweiligen Mitarbeiters schlug.

Mit dem Wearable Scanner LEO, der auf dem Handrücken getragen wird, haben die Mitarbeiter nun jederzeit die Hände frei. Sie können dadurch ergonomisch und schnell scannen. Zudem vermeiden sie Fehler bei der Montage. Denn hier ist Zeit Geld: Die Einzelteile werden für die Montage im „Just-in-Sequenz“-Verfahren angeliefert. Zur Validierung und Qualitätssicherung werden deshalb diverse Scans während der einzelnen Montageschritte benötigt. Je ergonomischer und schneller diese vonstatten gehen, umso effizienter und reibungsloser gestaltet sich der gesamte Montageprozess.

Use Case Kommissionierung

Auch im Kommissionierungsprozess setzt REICHHART auf die ProGlove Wearables. Im Lager in Eisenach müssen beispielsweise Kabelbäume in einzelnen Fächern vorsortiert und gegebenenfalls auch schon miteinander „verheiratet“ werden. Über den MARK Display bekommen die Mitarbeiter Informationen darüber, welcher Kabelbaum in welchen Wagen und welches Fach gelegt werden soll. Sind die Kabelbäume entsprechend korrekt zugeordnet, werden sie zum Werk des Auftraggebers befördert, um dort verbaut zu werden.

Scans mit dem MARK Display stellen sicher, dass der Mitarbeiter den richtigen Artikel gepickt und ins richtige Fach gelegt hat.

Einsatz für Picking im Lager

Auch an einem weiteren Automobilstandort von REICHHART in Pliening kommen ProGlove Scanner Mark und LEO zum Einsatz. Der Standort besteht aus einem großen Sequenzlager und zusätzlich einem Montagebereich für Automobil-Komponenten. Die benötigten Teile werden wie in einem Supermarkt „gepickt“, gescannt und in den Wagen gelegt, um dann direkt in der Montagestraße verbaut zu werden. Dabei spart das Unternehmen nun wertvolle Zeit.

Anbindung an das Warenwirtschaftssystem

Während LEO in der Montage einfach über ein Gateway angeschlossen ist, sind die MARK Displays vollständig in das REICHHART Warehouse-Management-System integriert. Die Programmierung und Integration an die hauseigene Logistiksoftware motus erfolgte durch das Digital Logistics Team in Frankfurt, das sich zusammen mit dem Launch- und Optimierungsteam für alle Standorte um die nötigen Schritte kümmert, um die Scanleistung an den Standorten zu optimieren und die Scanner anzubinden.

DAVID NICKEL

Leitung Kontraktlogistik,
REICHHART Logistik GmbH

„Mit ProGlove können wir die Qualität der Dienstleistungen und die Motivation unserer Mitarbeiter durch ergonomischere Arbeitsbedingungen verbessern, sowie Prozesszeiten optimieren.“

Ergebnisse

Mit ProGlove ist es REICHHART gelungen, einen ergonomischen, nahtlosen und qualitativ hochwertigen Validierungsprozess zu etablieren, der Zeit und Geld spart und die allgemeine Mitarbeiterzufriedenheit verbessert.

Mit den ProGlove Geräten schafft es der Logistiker, pro Scan circa Sekunden einzusparen. Ein deutlicher Effizienzgewinn, der sich bei der Vielzahl der Scans, die täglich bei den Montageprozessen benötigt werden, leicht hochrechnen lässt.

Ausblick

Als innovativer Logistikdienstleister plant REICHHART innerhalb der nächsten 5 Jahre, alle Standorte auf den neusten Stand der aktuellen Scanner-Generationen zu bringen, um seine Abläufe weiter zu optimieren und zu digitalisieren.

