



**04 Systemvergleich**  
der papierlosen  
Warenkommissionierung in der  
Backbranche

**06 Aus der Praxis**  
Workshops in  
Eschweiler im April, Juni und  
November

**07 Schnell, präzise  
und flexibel**  
Bei der JOWA in Volketswil  
kommuniziert die Kommissio-  
nierung per ENTERPRISE mit  
dem ERP System

**10 Roadshow**  
Renommierte Back-  
betriebe öffnen ihre Türen für  
Kollegen

## Aachener Snack-Visionen

Essen außerhalb der eigenen vier Wände ist weltweit ein boomender Markt. Die Gründe dafür mögen unterschiedlich sein, die Anforderungen sind überall die gleichen. Frische, Individualität des Angebotes und schnelle Verfügbarkeit.



**Moritz von Schenck, Versandleiter der Bäckerei Moss, der selber schon mit der Datenbrille gearbeitet hat:** *»Mit dispotool haben wir ja seit vielen Jahren gute Erfahrung bei der Verteilung der Backwarenlieferungen. Der jetzige Einsatz von Pick-by-Vision mit der Datenbrille hat uns die Arbeit mit der Snackverteilung wesentlich erleichtert. Obwohl die dafür vorhandene Fläche klein ist, konnten wir die Verteilung wesentlich beschleunigen*

*und die Fehlerhäufigkeit geht gegen null.«*

Laut Marktforschung sind die Bäckereifilialisten in Deutschland die erfolgreichsten Anbieter solcher kleinen Mahlzeiten, egal ob »inhouse« oder »to go« genossen. Umgekehrt gewinnen diese Sortimente für die Bäckereien rapide an Bedeutung, zumal die meisten dieser Gerichte auf Backwaren basieren oder als Beilage haben.



*Inhaber Jörg Moss investierte bereits vor 15 Jahren in ein Pick-by-Light-System für die Backwaren und ergänzt es jetzt um Pick-by-Vision für die Snacks*

Zu den Filialbetrieben, die das Geschäft mit den Out-of-home-Angeboten perfekt beherrschen, gehört die Bäckerei MOSS aus Aachen mit ihren 46 Filialen und einer modernen 5.500 m<sup>2</sup> großen Produktion im Gewerbegebiet vor den Toren der Stadt. Sie hat daraus sogar eine eigenständige Marke für Café und Restaurant entwickelt: »Theo's«. Der Name ist eine Reminiszenz

der jetzigen Inhaber Silvia Moss und ihres Bruders Jörg an ihren Vater Theo Moss, der bereits in den 70er Jahren sehr kreativ Produktideen entwickelte, die zum Teil noch heute auf der Karte stehen.

Doch die fertigen kleinen Snack-Kunstwerke sind empfindlich und lassen sich nicht so einfach kommissionieren und transportieren wie Brot und Brötchen. Die Filialen ordern sie obendrein in unterschiedlichen und häufig wechselnden Stückzahlen. Begleitende Informationen bei Sonderbestellungen müssen beigelegt werden. Es ist viel zu beachten bei den Snacks, lange wurden sie deshalb bei MOSS mit besonderer Aufmerksamkeit auf die Lieferkörbe für die Filialen verteilt.

Als vor sechs Jahren die Planung der neuen Produktion anstand, kam das Thema erneut auf den Tisch. Das Volumen der »Snacks«, wie die kleinen, schnellen Mahlzeiten in Deutschland genannt werden, zeigte eine steile Wachstumskurve und Versandleiter Moritz von Schenck ging auf die Suche nach Automatisierungslösungen. Er fand sie bei **toolbox**. Bereits 15 Jahre zuvor war die Entscheidung gefallen, für den Versand der Backwaren in ein Pick-by-Light-System von **dispo-tool** zu investieren und senkte damit die Kosten für die Kommissionierung aus dem Stand um 20 %. So etwas bleibt im Gedächtnis. Jörg Moss: »Das war eine zukunftsweisende Entscheidung für unsere Bäckerei, die ich jederzeit wieder so treffen würde.«

Die Lösung, hochwertige und sensible Snackprodukte auf die Lieferkörbe für 46 Filialen in einer gerade mal 24 m<sup>2</sup> großen Kühlzelle nahezu fehlerfrei zu verteilen,

## Facts & Figures

### Bäckerei MOSS KG

Kellershaustraße 60  
52078 Aachen  
[www.baeckerei-moss.de](http://www.baeckerei-moss.de)



Die Bäckerei MOSS aus Aachen ist einer der erfolgreichen Filialbetriebe im deutschen Bäckerhandwerk. Können und Traditionsbewusstsein sind hier die Basis für die Brote, Brötchen, Kuchen und Feingebäcke, die handwerklich produziert und über eigene Geschäfte verkauft werden. MOSS gilt weit über die Grenzen der Stadt hinaus als eine der ersten Adressen, wenn es um Aachener Printen geht, eine seit Jahrhunderten gepflegte regionale Spezialität.

Moderne Ideen für Verkauf und Gastronomie sind die zweite Leidenschaft der Geschwister Moss, die das Unternehmen in dritter Generation führen. Ein Beispiel dafür ist »Theo's«, ein Café und Restaurantkonzept für den schnellen, aber hochwertigen Konsum auch außer Haus. Das Sortiment reicht vom üppigen Frühstück über hausgemachte Pasta und feine Omelettes bis hin zu stylischen Gourmet-Burgern.



**Filialzahl:** 46 im Radius von 30 km um den Produktionsstandort

**Gesamtbetriebsfläche:** 5.500 m<sup>2</sup>,

**Kommissionierfläche:** ca. 400 m<sup>2</sup>

**Verpackung:** Kunststoffkörbe

**Versandmitarbeiter:** 4

**Ladestationen:** 11 Lkw-Rampen

**Fuhrpark:** 12 Lkw in der Gewichtsklasse 7,49 t mit Kofferaufbau und Hebebühne,  
1 Ducato Lieferwagen

**Kommissioniersystem für Snacks:**

Pick-by-Vision mit Datenbrille

**Kommissioniersystem für Brot, Brötchen, Feingebäck:** Pick-by-Light



*Für eine fehlerfreie Kommissionierung empfindlicher Snacks auch bei beengten Platzverhältnissen empfiehlt sich Pick-by-Vision mit der Datenbrille*

lieferte die brandneue Pick-by-Vision-Kommunikation von **dispotool**. Das Grundprinzip: Der Rechner entwickelt aus der bereitgestellten Produktmenge einen Verteilplan und übermittelt ihn Schritt für Schritt über eine Datenbrille an den Picker, der jede einzelne Verteilung quittieren muss, bevor er weiterarbeiten kann. Moritz von Schenck: »Die Kühlzelle ist so klein, dass wir zwei Korbstapel hintereinander anordnen müssen. Natürlich hätten wir auch hier gerne mit Pick-by-Light gearbeitet, weil es einfach keine schnellere Verteilmethodik gibt. Aber bei zwei Stapeln vor einem Display hätte das leicht zu Fehlern geführt. Deshalb haben wir uns für Pick-by-Vision entschieden, denn Fehlverteilungen können wir uns gerade in diesem speziellen Sortiment nicht leisten.«

Um eine möglichst hohe Fehlerfreiheit zu sichern, hat **toolbox** mehrere Prüfoptionen eingebaut. Muss aus irgendeinem Grund ein ungeübter Mitarbeiter bei der Verteilung einspringen, hilft ein Gegencheck mit der Datenbrille, dass er auch den Korb für die »richtige« Filiale ansteuert. Weitere Sicherheitsstufen können bei Bedarf freigeschaltet werden. Selbstverständlich lassen sich IT-System und Datenbrille auch für viele andere Aufgaben in Betrieb und Logistik einsetzen, Ideen und Vorbereitungen dazu gibt es bei MOSS ebenso wie bei **toolbox**.

#### **So funktioniert das System Pick-by-Vision bei MOSS**

Die Picker nehmen die von der Produktion bereitgestellten fertigen Snackartikel und Vorprodukte wie Belege und Aufstriche und rufen das jeweilige Produkt auf dem vor den Kühlzellen platzierten Rechner auf. Sobald der Picker die bereitstehende Menge eingibt, kann er die Kühlzelle betreten. Auf seinem Brillenglas erscheint die Menge, die für die Filiale auf Stellplatz 1 geplant ist. Hat er die korrekte Menge in den Korb auf Stellplatz 1 deponiert, bestätigt er den Vorgang durch einen Knopfdruck am Brillenbügel oder durch eine schnelle Wischbewegung im eigenen Blickfeld.

## **LOGIS<sup>+</sup> – Unser Fulfillment für die Backbranche**



*thomas.mertes@logis.expert*

Es gibt durchaus eine ganze Reihe von Logistikzeitschriften – für die sind Backwaren allerdings ein eher exotisches Transportgut. Selten finden deren spezielle Anforderungen Eingang in die Artikel. Nicht weniger groß ist die Zahl der Bäckereifachzeitschriften – für die wiederum steht die Logistik nicht im Zentrum der Berichterstattung. Ihr Hauptaugenmerk gehört je nach Zeitschrift der Produktion, dem Branchenumfeld oder dem Verkauf und Marketing.

Aus dieser doppelten Nische wird so etwas wie ein blinder Fleck, und der wird der Bedeutung von Logistik in modernen Backbetrieben nicht gerecht. Egal, ob es sich um einen Filialbetrieb oder um einen industriell arbeitenden Lieferanten des Handels handelt, egal, ob die Ware frisch oder tiefgekühlt, ob sie verpackt oder unverpackt geliefert wird, eine Komplettlösung, was man heute »Fulfillment« nennt, wird immer wichtiger. Dazu gehören die gesamte Logistik von der Kommissionierung bis zum Tracking der Lieferung, die kaufmännische Abwicklung von der Rechnung bis zum Retourenmanagement und die flexible Reaktion auf nachträgliche Wünsche und Änderungen des Kunden.

Weder der Kunde im eigenen Laden noch der Lebensmittelhändler haben Verständnis dafür, dass die Ware im Stau steht oder falsch kommissioniert und nachlässig verpackt wurde. Unvollständige oder falsche Lieferscheine sind heute ebenso ein »No-Go« wie »haben wir nicht, können wir nicht, machen wir nicht«.

Angesichts des enormen Kostendrucks, dem Backbetriebe ausgesetzt sind, ist das perfekte Fulfillment nicht nur ein zunehmend wichtig werdender Wettbewerbsfaktor, sondern auch ein entscheidendes Instrument der innerbetrieblichen Optimierung.

Das ist der Grund, warum ich Ihnen heute die erste Ausgabe von **LOGIS<sup>+</sup>** überreichen möchte, ein kleines und – ich hoffe auch – feines Medium, das sich gedruckt und online künftig achtmal im Jahr mit fachspezifischen Themen rund um Fulfillment und Logistik in Backbetrieben beschäftigt.

Zugegeben, es gibt noch einen zweiten Grund, wenn Sie so wollen, einen persönlichen. Ich beschäftige mich seit einem Vierteljahrhundert mit Fragen der Logistik in Backbetrieben und habe deshalb 1996 auch **toolbox** gegründet. Ich bin heute zwar nicht mehr operativ tätig, aber mit Herz und Verstand dabei, wenn es um die Logistik in Bäckereiunternehmen und deren zukünftige Entwicklung geht. Da ich als »Verleger« noch in den Lehrjahren stecke, habe ich mir für das »Blattmachen« die Unterstützung von Hildegard Keil gesichert, Ihnen allen sicherlich als versierte und technikaffine Fachjournalistin bekannt.

Mit **LOGIS<sup>+</sup>** möchte ich dem oben erwähnten blinden Fleck etwas Augenmerk schenken, auf Fragen rund um Logistik und Fulfillment branchenspezifische Antworten geben und Lösungen an Beispielen verdeutlichen. Ich wünsche Ihnen viel Freude beim Lesen und den täglichen Erfolg bei der Bewältigung Ihrer Logistik-Aufgaben. Für Fragen, Anregungen und Kritik stehe ich Ihnen gerne zur Verfügung.

Ihr **Thomas Mertes**

dispotool verbucht die Bestätigung und blendet sofort die Informationen für den Stellplatz 2 ein. Auf diese Weise lässt sich die empfindliche Ware schnellstmöglich verteilen. Sie steht nicht herum, die Kühlkette ist



**Sascha Egner, CEO bei toolbox:** »Der entscheidende Punkt ist die Auswahl und Menge der Informationen, die wir auf die Datenbrille schicken. Wir legen sehr viel Wert darauf, nur die wirklich erforderlichen Daten einzublenden und dem Mitarbeiter die Gelegenheit zu geben, sich mit dem System vertraut zu machen. Zu viele Infos verwirren und darunter leidet die Effizienz.«

gewahrt und so wird dem Hygiene- oder auch HACCP-System gleichermaßen Rechnung getragen.

Eine Art »Sicherungsleine« für ungeübte Picker lässt sich jederzeit zuschalten. In diesem Fall sorgt Pick-by-Vision aktiv dafür, dass kein »falscher« Korb angesteuert wird. Der Mitarbeiter blickt dazu mit seiner Datenbrille auf den filialspezifischen QR-Code, der an der Wand der Kühlzelle angebracht ist. Die Brille scannt den Code und gibt die Verteilung frei oder schickt ihn zum richtigen Korbstapel. Stehen zwei Korbstapel hintereinander, so signalisiert »grün«, dass der vordere gemeint ist, »rot«, dass die Ware in den hinteren Stapel gehört.

Mehr Informationen  
zu dispotool LIGHT



## Kommunikation mit und ohne Brille – ein Systemvergleich



Wer Ware verteilen soll, muss informiert sein, was wohin gehört. Das geht mit Listen auf Papier, effizienter geht es ohne Papier, denn dann hat man beide Hände frei für die Verteilung. Seit dem vergangenen Jahr gibt es für Kommissionierer in der Backwarenbranche eine neue Kommunikationstechnik, die Datenbrille.

Standard der papierlosen Kommunikation sind Anzeigedisplays über den Regalen oder Stellplätzen. Ursprünglich einzeilig in der Lagerverwaltung eingeführt, entwickelte toolbox daraus vor 20 Jahren das System **Pick-by-Light**, bei dem ein- bis zu siebenzeilige **Displays** über den Stellplätzen den Picker mit allen nötigen Informationen versorgen.

Waren, die mit einem Barcode auf der Verpackung gekennzeichnet sind, können alternativ mit einem Handgerät mit integrierter Scannerfunktion (auch »**Handheld**« oder »**MDE**« = **M**obile **D**aten**E**rfassung genannt) kom-

missioniert werden. Das kleine Display auf dem Gerät zeigt an, wo wie viel des anhand des gescannten Barcodes identifizierten Produktes hin soll und der **Picker** bestätigt auf dem Handheld die Ablage. Möglich ist auch eine Verknüpfung des Handheld-Displays mit einem großen und besser lesbaren Display an der Wand. Weil diese Art der papierlosen Kommunikation es notwendig macht, bei jedem Vorgang das Handheld mindestens einmal in die Hand zu nehmen, funktioniert es langsamer als das Pick-by-Light und wird vorwiegend in Lagern zur Kommissionierung aus Regalen eingesetzt.

Ebenfalls vorwiegend beim Kommissionieren aus Regalen verwendet wird das Prinzip **Pick-by-Voice**, bei dem der Picker ein sogenanntes »**Headset**« trägt, eine drahtlose Kombination aus Kopfhörer und Mikrofon. Der große Vorteil gegenüber dem Handgerät sind die freibleibenden Hände. Da allerdings sowohl die Anweisungen zur Kommissionierung wie auch die Bestätigung



Die neueste Option: Pick-by-Vision, bei der die Picker eine Datenbrille tragen, auf deren Innenfläche alle Informationen für die Verteilung sichtbar werden

per Sprache übertragen werden, kommt es vergleichsweise leicht zu Missverständnissen. Auch laute Umgebungsgeräusche können das Verstehen der Befehle und Bestätigungen behindern, so dass Fehlinterpretationen nicht ausbleiben oder Wiederholungen notwendig werden.

Das neueste Kommunikationsmedium ist die **Datenbrille**, die ausgewählte Daten aus dem Rechner auf das Brillenglas des Pickers überträgt. **toolbox** hat diese Technik aufgegriffen und unter dem Begriff **Pick-by-Vision** für die Backbranche nutzbar gemacht. Die dabei eingesetzte Datenbrille ist ein Hightech-Aufsatz, der am Bügel jeder handelsüblichen Brille montiert

werden kann. Darin sind zwei technische Funktionen integriert: Ein Minibeamer erhält vom **dispotool**-Rechner per W-LAN oder Bluetooth-Schnittstelle genau jene ausgesuchten Informationen, die der Picker in diesem Moment braucht, und projiziert sie auf das Brillenglas. Sie »sagen« ihm, zu welchem Kommissionierplatz oder -fach – die Logistiker nennen es »**pick-face**« – er gehen soll. Dort angekommen richtet er den Blick auf den an der exakten Ablagestelle angebrachten Barcode oder **QR-Code**. Eine in die Brille integrierte Kamera scannt den Code und schickt dem Rechner die Bestätigung, dass sich der Verteiler am korrekten pick-face, also am richtigen Platz, befindet. Auf der Brille des Pickers erscheint daraufhin die Anzahl der Produkte, die er an diesem Platz kommissionieren muss, falls nötig, auch weitere Anweisungen dazu. Getan, gesagt oder auch gewischt – zur Bestätigung des Verteilvorganges reicht eine schnelle Handbewegung vor dem Sichtfeld des Pickers bzw. der Kamera – und der Rechner verbucht den abgearbeiteten Auftrag und schickt den nächsten.

Die Stromversorgung der Datenbrille funktioniert über einen integrierten, wiederaufladbaren Speicher, der wiederum über ein dünnes Kabel mit einem externen Energiespeicher verbunden ist, den der Mitarbeiter am Gürtel oder in der Tasche trägt.

Für mehr Informationen zu Pick-by-Vision

Gegenüberstellung dispotool Kommunikationssysteme			
	Pick-by-Light	Pick-by-Vision	Pick-by-Voice
<b>Information über</b>	auf 5-/7-zeiligen Displays	über Datenbrille	über Sprache
<b>Stellplätze</b>	über Displays markiert	über QR-Codes oder numerisch markiert	numerisch markiert
<b>Geschwindigkeit gegenüber belegbasierter Verteilung</b>			
<b>Brot / Brötchen (unverpackt)</b>	+++++	++	0
<b>Feingebäck (unverpackt)</b>	+++++	++	0
<b>verpackte Ware</b>	+++++	+++	0
<b>empfindliche Ware</b>	++	+++++	+++
<b>in der Kühlung / TK</b>	+++++	+++++	0
<b>im (Hoch-) Regal</b>	+	+++++	+++
<b>User-Akzeptanz</b>	hoch	befriedigend, keine Langzeiterfahrungen vorhanden	befriedigend
<b>Performance</b>	in hohem Maße ausfallsicher	über sämtliche am Markt erhältlichen Pick-by-Vision-Systeme akzeptabel liegen derzeit keinerlei Langzeiterfahrungen vor	akzeptabel
<b>wird eingesetzt seit</b>	ca. 1975	2015	ca. 2008
<b>Systeme im Einsatz*</b>	1.200	3	2
<b>durchschnittlicher ROI</b>	15 Monate	15 Monate	30 Monate

\*geschätzte Anzahl aller am Markt befindlichen Systeme in Backbetrieben bzw. im gesamten Foodbereich; Stand 05.01.2016

## Aus der Praxis – für die Praxis

dispotool-Praxisworkshops richten sich an alle Menschen im Unternehmen, die, auf welche Art auch immer, mit dem System in Berührung kommen. Dabei geht es darum, individuelle Fragen und Optimierungswünsche aufnehmend, neue Trends und Tools vorzustellen und bei Exkursionen zu Backbetrieben und im Gespräch mit Kollegen Inspirationen für die eigene Praxis zu sammeln.

### Die nächsten Termine und Themen

**Ort:** Consulting & Training Center,  
Wilhelm-Lexis-Straße 8, 52249 Eschweiler

**04.04.2016 – 05.04.2016**

#### Themen:

- + Statistik und Auswertung
- + Protokollierung und schnelle Lokalisierung von Verteilfehlern
- + Übergabe der Daten an das ERP-System

**27.06.2016 – 28.06.2016**

#### Themen:

- + Elektronischer und papierloser Lieferschein
- + Umzugsplanung
- + Displaytausch
- + Softwareeinrichtung und Hardwareinstallation

**07.11.2016 – 08.11.2016**

#### Themen:

- + Richtige Planung von Systemerweiterungen
- + Lageranbindung
- + Kleinstmengenverteilung zur Laufwegsoptimierung



### Fragen, die in unseren Workshops beantwortet werden

- + Wir verlieren viel Zeit mit der Mehrverteilung, weil immer nur stückweise zugeteilt wird. Kann man die Mehrverteilung nicht in ganzen Körben machen?
- + Weihnachten und Ostern müssten wir den Versand komplett anders aufstellen. Geht das bei euch?
- + Lassen sich die Displays einfach tauschen?
- + Hat **dispotool** eine Strategie, um die Kleinstbestellungen zügig zu verteilen?
- + Wie können wir die Menge aus der Produktion kontrollieren?
- + Wie buche ich Produkte, die ich über mehrere Tage verteilen möchte?
- + Wir haben elektronisch vernetzte Kassen – können die Verkäuferinnen den Lieferschein nicht in der Kasse einsehen?
- + Kann ich sehen, welcher Stundeneinsatz geleistet wurde?
- + Warum sehen wir manchmal das Bestelldatum nicht?
- + Welche Materialflüsse muss ich bei der Planung berücksichtigen?
- + Kann man den Versand nicht variabel gestalten?
- + Wie komme ich an Daten für eine Analyse?

Für mehr Informationen  
zu den Workshops



Über diesen QR-Code kommen  
Sie zur Anmeldung



## Auf diesen Messen sind wir 2016 für Sie da!



14. – 17.03.2016

Moskau, Russland  
Halle Forum  
Stand F.B1



22. – 25.10.2016

Stuttgart, Deutschland  
Halle 5  
Stand 5C11



08. – 11.10.2016

Las Vegas, USA  
Stand 9241



07. – 09.11.2016

Dubai, VAE  
Deutscher  
Gemeinschaftsstand

# JOWA: Schnell, präzise und flexibel



Drei Industrie-PCs bilden das Herzstück des Systems. Sie errechnen aus den aktuellen Bestellmengen, die ihnen das ERP nennt, die zu verteilende Produktmenge je Gang und Stellplatz

Mit den ultrafrischen Tagesprodukten der **JOWA**-Bäckerei Volketswil werden zwei Mal täglich über 150 verschiedene Kunden in und um Zürich beliefert.

Je nach Kunde wechseln Sortimente und Mengen täglich. Mal wird besonders viel Kuchen für eine Sonderaktion gebraucht, ein anderes Mal Baguette, weil das

Wetter schön zu werden verspricht und Grillparties und Picknicks angesagt sind. Das ist eine Herausforderung für Produktion und Logistik gleichermaßen. Was nicht rechtzeitig da ist, kann nicht verkauft werden, so einfach ist das. Für die führende Bäckerei kommt deshalb der schnellen und fehlerfreien Kommissionierung eine Schlüsselrolle zu.

## Drei Monate Projektierung – sechs Wochen Implementierung

»In meinen 20 Jahren bei **toolbox** und der Betreuung etlicher industrieller Projekte habe ich noch nie solch intensive Projektierung kennengelernt wie bei **JOWA**«, so Richard Baum, Entwickler und Projektleiter bei **toolbox** nach dreimonatiger Planungsphase.

Das lag einerseits daran, dass die Aufgabenstellung in der regionalen Bäckerei in Volketswil überdurchschnittlich komplex war, andererseits aber auch an der schon sprichwörtlichen Schweizer Genauigkeit der **JOWA** Projektverantwortlichen, die jeden einzelnen Prozessschritt gründlich hinterfragten und bis ins Detail verstehen wollten.

Dafür war die Implementierung nach so viel Vorarbeit fast schon ein Kinderspiel. Baum und seine Kollegen brauchten gerade mal sechs Wochen bis zum Projektabschluss inklusive der Mitarbeiterschulung.

In Volketswil arbeitet die Kommissionierung mit einem **Put-to-Light-Verfahren** von **toolbox**. Die 1.200 m<sup>2</sup>-große Expeditionshalle fasst 226 Stellplätze, jeder 80 cm breit und zwei Europaletten tief. Die Plätze werden den Filialen nach Bedarf zugewiesen. Große Filialen verfügen sogar über ein pick face, das bis zu drei Stellplätze breit und zwei Stellplätze tief sein kann.



Der Rechner auf der freistehenden Säule (Terminal) ist für die Picker frei zugänglich und bequem zu bedienen.

## Facts & Figures

### JOWA AG

Erlenwiesenstrasse 9  
8604 Volketswil, Schweiz  
www.jowa.ch



### Regionale Bäckerei JOWA Volketswil

Die JOWA AG ist die führende Bäckerei der Schweiz und Teil der Migros-Gruppe. Sie überzeugt ihre Kunden aus Handel, C-Stores und Foodservice täglich mit einem vielseitigen Sortiment und individuellen Dienstleistungskonzepten.

Die JOWA mit Hauptsitz in Volketswil betreibt elf regionale Bäckereien, eine Hartweizenmühle, eine Teigwarenfabrik, einen Standort für glutenfreie Produkte sowie rund 100 Hausbäckereien in allen Regionen der Schweiz. Mit über 3000 verschiedenen Produkten, einer jährlichen Produktionsmenge von über 166'000 Tonnen und einem Nettoumsatz von CHF 787,3 Mio. gehört die JOWA zu den bedeutendsten Nahrungsmittelproduzenten der Schweiz.

**Produktion:** rund 300 verschiedene frische Produkte (Brot, Kleingebäck, Feingebäck, Kuchen)

**Abladepunkte:** 153 Kunden

**Kommissionierfläche:** 1.200 m<sup>2</sup>

**Verpackung:** Kunststoffkörbe mit den Maßen 60 x 40 cm sowie 30 x 40cm

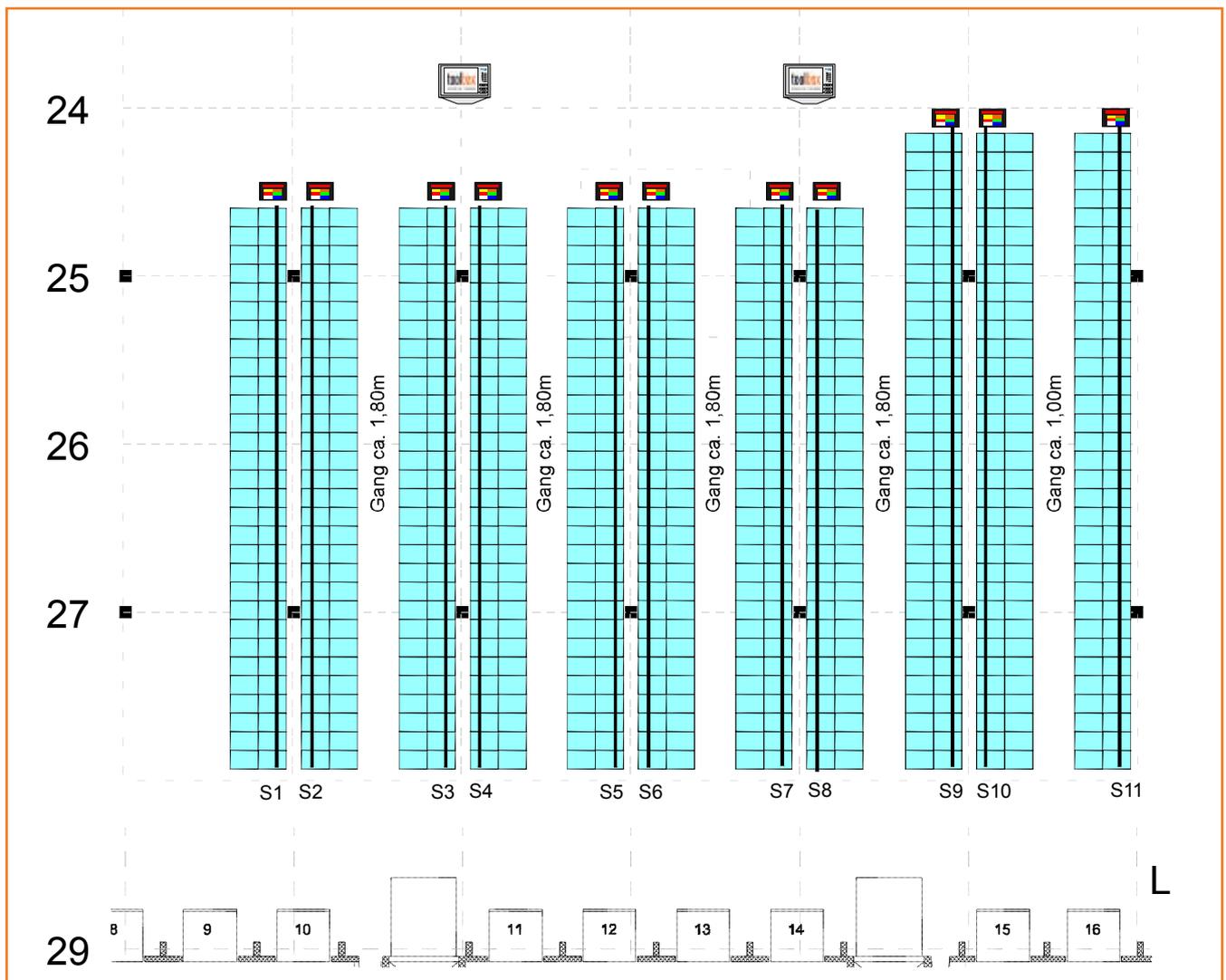
**Bestelleinheit:** Kästen mit kompletter Füllmenge  
**Transporteinheiten:** Europaletten 120 x 80 cm = 4 Kistenstapel pro Palette

**Ladestationen:** 12 Lkw-Rampen

**Versandmitarbeiter:** 5-10

**Versandzeitraum:** 8 Stunden in der Nacht, 6 Stunden am Morgen

**Kommissioniersystem:** 3 Industrie-PCs, 240 Matrix-7-Displays



Die 226 Stellplätze sind von fünf Gängen aus zu erreichen. In den Reihen 1–8 sind jeweils um die 20 Stellplätze angeordnet. Die fünf Gänge zwischen den Stellplatzreihen bieten mit 1,80 m Breite ausreichend Platz, dass zwei Kommissionierer mit Paletten im Schlepp bequem, schnell und sicher aneinander vorbeikommen



Über jedem Stellplatz liefert ein Matrix-7-Display die notwendigen Informationen. Auf der obersten alpha-nummerischen Zeile erkennt der Kommissionierer den Rüstplatz und den Kundennamen in Klarschrift. Die übrigen, mehrfarbigen, numerischen Anzeigefelder zeigen die für diesen Kunden bereitzustellende Menge des jeweiligen Produktes

Sechs Versandmitarbeiter starten wochentags am Abend mit der Kommissionierung und bestücken innerhalb einer Schicht 12.000 Versandkisten. Samstags muss alles schneller gehen, weshalb das Team um bis zu vier Kollegen erweitert wird. Jeder Kommissionierer konzentriert sich bei der Verteilung auf »seine« Farbe und ist durch die Mengenangaben in anderen Farben nicht abgelenkt.

Die Arbeit der Kommissionierer liegt ein Informationsnetzwerk aus ERP-System, drei Säulen mit **Touchscreen-Industrie-PCs**, elf **Kopfdisplays** für die Stellplatzreihen in den Verteilgängen sowie den individuellen Displays oberhalb jedes Stellplatzes bzw. jedes pick face zugrunde. JOWA arbeitet wie viele Industriebetriebe mit einem ERP-System der SAP, das über eine eigens hierfür konzipierte Schnittstelle die Bestelldaten an **dispotool** übermittelt. **dispotool** errechnet daraus die Verteilmengen der Schicht, pro Reihe, pro Stellplatz und meldet jeden einzelnen bestätigten Verteilvorgang online in das ERP-System zurück.

Ruft ein Versandmitarbeiter an einem Terminal ein Produkt auf, das gerade aus der Produktion kommt, erscheint auf den jeweiligen Farbzeilen der elf Kopfdisplays die über alle Kunden dieses Ganges summierte Zahl des angewählten Produktes. Gleichzeitig zeigt das einzelne Stellplatzdisplay die jeweilige Menge pro Kunde an.

Für mehr Informationen –  
folgen Sie diesem QR-Code



## Vorgestellt



Er ist zwar erst 44 Jahre jung, dennoch so etwas wie ein **toolbox**-Urgestein. **Richard Baum** war buchstäblich der erste Mitarbeiter, den **toolbox** nach der Gründung am 1.1.1996 als Programmierer unter Vertrag nahm. Heute projek-

tiert Richard Baum als Softwareentwickler die ganz besonders herausfordernden Kundenprojekte und betreut sie bis zur Implementierung und zur Schulung der Mitarbeiter. Er ist der Lotse, der erst von Bord geht, wenn das Schiff sicher im Hafen liegt.

Hier ein paar Beispiele aus seinem fast 20-jährigen Einsatz:

Für die **Gold Medal Bakery** in Fall River, Massachusetts, USA, dem größten Bäckereikomplex an einem Standort an der Ostküste der USA, entwickelte Richard Baum im Januar 2011 eine extrem flexible Handheld-Konfiguration von **dispotool**. Gold Medal Bakery beliefert die Neuengland-Staaten von New-York bis zur kanadischen Grenze mit Brot, Brötchen und English Muffins. Die Kleingebäcke machen nicht selten die Hälfte des Backwarenumsatzes der Supermärkte aus und ihre Bestellmengen schwanken extrem und kurzfristig.

Im Juli 2015 installierte Richard Baum innerhalb von vier Wochen bei **Pepperidge Farm** im Distributionszentrum in Morrow, Georgia, USA, **dispotool ENTERPRISE** mit dem Zusatztool **HANDHELD DISPATCHING**. Das mehr als 13.000 Quadratmeter große Lagerhaus ist das erste regionale Distributionszentrum, von dem aus Pepperidge Farm die gesamte Palette von frischen Backwaren über Cookies, Cracker und Chips bis hin zu Desserts und Blätterteiggebäcken auf die Reise zu den Kunden im Südosten der USA schickt. Pepperidge Farm ist einer der ganz großen Namen auf dem amerikanischen Backwarenmarkt. Darüber hinaus ist die Tochter der Campbell Soup Company in mehr als 45 Ländern der Welt mit ihren Produkten vertreten.

November 2015: **JOWA AG, Volketswil, Schweiz** (siehe Bericht auf Seite 7).

Das Privatleben von Richard Baum gehört seiner Frau und den zwei Kindern, mit denen er gerne Ausflüge unternimmt, bei denen er seinem Hobby Fotografieren frönen kann.

# dispotool LIVE beim Kollegen im Einsatz



Von Januar bis September 2016 läuft die diesjährige **dispotool**-Roadshow. Renommierte Backbetriebe öffnen die Türen ihrer Versandabteilungen für interessierte Kollegen. Seien Sie mit dabei, schauen Sie Ihrem

Kollegen über die Schulter und diskutieren Sie mit ihm, wie das **dispotool**-Kommissionier-System hilft, Kosten zu sparen, Verteilqualität zu sichern und Flächen effizienter zu nutzen.

## Die Tourdaten Deutschland, Österreich, Schweiz

19.04.2016 – 20.04.2016	Landbäckerei Schmidt, Königstein	<a href="http://www.landbaeckerei-schmidt.de">www.landbaeckerei-schmidt.de</a>
10.05.2016 – 11.05.2016	Backhaus Heislitz, Kriftel	<a href="http://www.heislitz.de">www.heislitz.de</a>
21.06.2016 – 22.06.2016	BeckaBeck, Römerstein	<a href="http://www.beckabeck.de">www.beckabeck.de</a>
19.07.2016 – 20.07.2016	Max Rischart's Backhaus, München	<a href="http://www.rischart.de">www.rischart.de</a>
06.09.2016 – 07.09.2016	Wienerroither, Pörtschach a. Wörther See, AT	<a href="http://www.wienerroither.com">www.wienerroither.com</a>
20.09.2016 – 21.09.2016	Bachmann, Luzern, CH	<a href="http://www.confiserie.ch">www.confiserie.ch</a>

Ebenfalls als Gesprächspartner vor Ort sind **toolbox** Geschäftsführer Sascha Egner und **dispotool** LIGHT-Experte Reik Koletzko.

## Die Tourdaten Großbritannien

24.05.2016 – 25.05.2016	The Bread Factory, London	<a href="http://www.breadltd.co.uk">www.breadltd.co.uk</a>
-------------------------	---------------------------	--

Ebenfalls als Gesprächspartner vor Ort sind **toolbox** Geschäftsführer Sascha Egner und der **dispotool**-Experte Niklaas Wolters

## Die Tourdaten Dänemark, Norwegen, Schweden

07.03.2016 – 08.03.2016	Bageriet Sjöstrand & Eric's, Sweden	<a href="http://www.bageriet.se">www.bageriet.se</a>
25.05.2016 – 26.05.2016	Goman Bakerit AS, Norway	<a href="http://www.coop.no">www.coop.no</a>
27.09.2016 – 28.09.2016	Emmerys ApS, Denmark	<a href="http://www.emmerys.dk">www.emmerys.dk</a>

Ebenfalls als Gesprächspartner vor Ort sind **toolbox** Geschäftsführer Sascha Egner und der **dispotool**-Experte Niklaas Wolters

## Die Tourdaten Russland

25.04.2016 – 26.04.2016	OOO GK Darnica, St. Petersburg	<a href="http://www.darnitsa.ru">www.darnitsa.ru</a>
17.05.2016 – 18.05.2016	OAO Volzhskij Pekar, Moskau	<a href="http://www.vpekar.ru">www.vpekar.ru</a>
15.06.2016 – 16.06.2016	Hlebnaya usadba, St. Petersburg	<a href="http://www.hlebnaya-usadba.ru">www.hlebnaya-usadba.ru</a>

Ebenfalls als Gesprächspartner vor Ort sind **toolbox** Geschäftsführer Sascha Egner und die **dispotool**-Experten Vitalij Koukhar und Sergej Ronn.

# Zu Gast auf Rügen und in Valby



Kennen Sie die Bäckerei Peters aus Sassnitz auf Rügen? Wenn nicht, haben Sie was Interessantes verpasst. Ende Januar hatte Inhaber Nils Peters Kollegen

aus ganz Deutschland eingeladen, den Betrieb und die Versandlösung von **dispotool** in Augenschein zu nehmen. 14 Standorte betreibt Peters, neun davon sind Cafés, die übrigen fünf klassische Verkaufsstandorte in den Vorkassenzonen des Handels oder direkt daneben. Jede Filiale hat ein anderes Gesicht, ein anderes Konzept und andere Adressaten. Allein das ist die Reise nach Rügen wert. Außerdem vertreibt die Bäckerei sehr erfolgreich über einen Online-Shop Spezialbrote mit »Rügen-Bezug« wie Rapshonig, Salzwiese oder Rauchkorn. Den Versand im Hause Peters organisiert seit 16 Jahren **dispotool LIGHT**, ergänzt mit den Modulen **MULTIPLE PICKING**, **PRE-DISPATCHING** und **PRODUCTION RECORDING**.



Nils Peters

© hmk



Sebastian Preis nahm die Kollegen mit auf eine Kennenlerntour durch seinen Betrieb und die Versandabwicklung



Eine Woche vor dem Besuch auf Rügen lüftete emmerys in Valby bei Kopenhagen den Vorhang für die erste Roadshow in Dänemark. Die im ganzen Land bekannte Biobäckerei wurde 1990 von einem bekannten dänischen Koch gegründet. Produktion und Versand sind in Valby beheimatet. Kommissioniert wird mit **dispotool LIGHT** für 22 Filialen im Raum Kopenhagen sowie 6 weitere in und um Århus. Alle Filialen sind eine moderne Mischung aus Café, Bistro und Verkauf. Zum Sortiment gehören neben den Backwaren deshalb auch Marmeladen, Kaffee, Müsli, Pesto und viele andere Spezialitäten, die unter eigenem Logo verkauft werden. Im Zuge einer Umstrukturierung übersiedelte im November 2015 die zweite Produktion aus Århus nach Valby. Henrik Lyngsø, Director of Operations: »**toolbox** hat den Umzug dabei lediglich per Fernwartung unterstützen müssen, alle anderen Installationsarbeiten konnten wir vor Ort durch eigene Kräfte erledigen, das war fantastisch.« In einigen Wochen wird emmerys mit **PRODUCTION RECORDING** und **STOCK HANDLING** zwei weitere **dispotool**-Module in Betrieb nehmen.



© emmerys



emmerys hatte kurz vor dem Besuch zwei Betriebe zusammengelegt und lobte die problemlosen Installationsarbeiten seines Kommissions-Systems

# LOGIS<sup>+</sup> Das erwartet Sie in der nächsten Ausgabe:

**+** Eine Reportage über die Stadtbäckerei Westerhorstmann aus Düsseldorf, die im vergangenen Jahr bereits ihren 110. Geburtstag feierte. Die Handwerksbäckerei verknüpft traditionelle Werte wie das Backen im Dampfbackofen mit moderner Unternehmensführung. Täglich werden 20 eigene Filialen und 59 Geschäftskunden beliefert. Dabei setzt das Unternehmen einerseits **dispotool LIGHT** mit den Modulen MULTIPLE PICKING und PRE-DISPATCHING ein. Andererseits kommt hier eine spezielle Lösung für das Kommissionieren von kleinen Mengen pro Kunde zum Einsatz. Dabei werden Transportkörbe in einem Regal bereitgestellt. An jedem Platz zeigen zweifarbige Displays die zu verteilende Menge an und gleichzeitig signalisiert eine Leuchte, ob im Korb dieses Kunden noch Produkte fehlen. Die Laufwege der Picker sind kurz und die Verteilsicherheit ist groß.



**+** Ein zweiter Bericht gilt der Pekárna Zelená louka, a.s., einem Tochterunternehmen der tschechischen Penam-Gruppe, welche zur AGROFERT-Gruppe gehört. In Herink, knapp 20 km vor den Toren Prags, arbeitet die Industrielösung **dispotool ENTERPRISE** mit den Modulen DYNAMIC LAYOUT VIEWING, MULTIPLE PICKING, STOCK HANDLING, PRE-LOADING. Im September 2015 wurden der Kommissionierbereich und die Anwendung der **dispotool**-Anwendung im großen Stil erweitert.



**+** Außerdem stellen wir Ihnen die **toolboxCard** vor, eine Hotline, die rund um die Uhr an 365 Tagen im Jahr **dispotool**-Anwendern hilft. Ab sofort gibt es ein Sahnehäubchen obendrauf. **toolboxCard**-Inhaber können ihr System ab dem 1. März 2016 vollautomatisch überwachen lassen. Eventuelle Störungen werden erfasst und per Fernwartung beseitigt, auch wenn kein Mitarbeiter anwesend ist.

**+** Was Sie schon immer wissen wollten, wir beantworten es, und zwar alle Fragen zur Funktionsfähigkeit von Schnittstellen von und zu Backprogrammen und wir sagen auch, was solche Schnittstellen kosten. 10 Hersteller von Backprogrammen veröffentlichen exklusiv in der nächsten **LOGIS<sup>+</sup>** die Kosten ihrer Schnittstelle zu **dispotool**.



#### Mit dem QR-Code zum Glossar

Wie alle Branchen haben auch die Logistiker eigene Begriffe entwickelt, um Dinge kurz und knapp, aber unmissverständlich auszudrücken. Solche Vokabeln werden Sie auch bei uns finden. Der Einfachheit halber sind in den Artikeln diese Vokabeln blau unterlegt.

Nebenstehender QR-Code führt Sie im Internet zu einem Glossar mit den entsprechenden Erläuterungen.

#### Impressum

- +** **Herausgeber**  
toolbox Software GmbH  
Wilhelm-Lexis-Strasse 8, 52249 Eschweiler
- +** **Chefredakteur und V.i.S.d.P** Thomas Mertes
- +** **Redaktionelle Unterstützung**  
Redaktionsbüro Keil, Hamburg
- +** **Layout** Landmagd in der Heide, Lüneburg
- +** **Vertrieb** Linda Mertes  
Tel.: +49 - 24 03 - 99 66 58  
Fax: +49 - 24 03 - 99 66 70  
Linda.Mertes@toolbox-software.com
- +** **Gesamtauflage** 8.000 Stück  
**Logis<sup>+</sup>** erscheint achtmal im Jahr in deutscher, englischer und russischer Sprache

#### Ihre Meinung ist uns wichtig!

Bitte senden Sie uns Fragen, Anregungen und auch Kritik an die folgende Email-Adresse: **info@logis.expert**

**Spezialisten für Versandlösungen in Backbetrieben.**

toolbox Software GmbH  
+49 - 24 03 - 99 66 0  
[www.toolbox-software.com](http://www.toolbox-software.com)

**toolbox**  
PICK'N TRACK