

04 DYNAMIC LAYOUT VIEWING

Planungstool für Spitzenzeiten

05 Schritt für Schritt

Wie ein Projekt entsteht und gedeiht

07 Bayne's Family Bakers

Widerstände überwinden bringt Kostenvorteile

11 Reisefieber

Der Blick über die Schulter internationaler Kollegen

Andere Länder, andere Anforderungen

Tasmanien ist ein dünn besiedeltes Land und wer hier Backwaren nicht nur in den beiden großen Städten Hobart und Launceston verkaufen will, muss logistische Probleme lösen. Die Cripps Nubake Pty Ltd. tut dies mit Hilfe von dispotool und das gleich in doppelter Hinsicht.

Das Unternehmen produziert an zwei Standorten. Hobart beliefert den Süden der Insel, Launceston den nördlichen Teil. Beide Standorte produzieren jeweils ein Sortiment, das es am anderen Standort nicht gibt. Statt dessen wird ausgetauscht. Jeden Tag gegen 14 Uhr macht sich an jedem Standort ein sogenannter „B-double-Truck“ auf den Weg, um das Sortiment des knapp 200 km entfernten Schwesterbetriebes zu komplettieren. Der Inhalt der Lieferung ist seit dem frühen Morgen bekannt, lange bevor die Rollcontainer – in Tasmanien „Dollies“ genannt – in den Truck geschoben werden.

Den Informationsvorsprung verdanken die Versandleiter ihrem dispotool-System, genauer gesagt dem dispotool-Modul INTER COMPANY. Die Bedarfsmeldungen treffen am jeweils anderen Standort ein. Sobald die Picker in A den Verteilvorgang eines Produktes im System als erledigt vermerkt haben, schickt dispotool die Information weiter und der Versandleiter in B weiß, was in rund drei Stunden an seiner Verladerrampe eintreffen wird.



dispotool organisiert nicht nur den Warenversand, sondern auch den Warenaustausch zwischen den Standorten in Hobart und Launceston



Cripps ist zu Recht stolz auf die Vielzahl von Auszeichnungen für die Qualität seiner Backwaren

Entsprechend schneller kann er die Informationen in sein eigenes dispotool Kommissioniersystem einfließen lassen.

Unterm Strich hat Cripps seine Produktionskapazitäten so nicht nur vernetzt, sondern auch deutlich effizienter gemacht. Beide Standorte können ihre Produktionsmengen entsprechend der Bestellungen bis kurz vor dem Versandzeitpunkt nachjustieren. Das spart Überschussproduktion und damit Arbeit, Rohstoff, Energie und sinnlose Logistik und erlaubt eine effizientere Ausnutzung der Produktionskapazitäten.

Facts & Figures

Cripps Nubake Pty Ltd.

11 Swallow Parade,
7010 Glenorchy, TAS, Australien
www.cripps.com.au



Cripps Nubake Pty Ltd. ist die größte Bäckerei im australischen Bundesstaat Tasmanien. Das Unternehmen wurde 1878 von William Cripps gegründet und betreibt heute drei regionale Backbetriebe in den beiden großen Städten der Insel Hobart und Launceston sowie Distributionszentren in Ulverstone, Kings Meadows und Glenorchy. Mit seinen zarten Shortbreads und Anzac Biscuits beliefert Cripps außerdem den Lebensmitteleinzelhandel in sämtlichen Bundesstaaten Australiens. Seit 2013 arbeitet Cripps an beiden Produktions-



standorten mit dem Kommissioniersystem dispotool. Darüber hinaus organisiert dispotool den Austausch der Waren zwischen den beiden Werken.

Versandfläche für die Brotauslieferung: 703 m²

Kommissionierfläche: 450 m²

Sortiment: Brot, Brötchen, Hamburger-Buns, Crumpets, Muffins, Kekse, Kuchen, Pikelets (eine Art kleine Pfannkuchen), Pita
Auslieferungsmenge pro Woche: 160.000 Verpackungseinheiten pro Woche
Verpackung: Transportkörbe 69 x 60 cm
Versandmitarbeiter: 8

Fuhrpark: 15 Lkw für 9 bis 18 Rollcontainern. Die überwiegende Zahl der Lkw fasst 18 Rollcontainer.

Anzahl der Verladerrampen: 6

Anzahl der Kunden bzw. Abladeplätze: 800

Kommissioniersystem: dispotool ENTERPRISE mit DYNAMIC LAYOUT VIEWING, MULTIPLE PICKING, STOCK HANDLING, PRE-LOADING



Zufriedener Mitarbeiter aus Launceston

Glück, Schock und ein Happy End namens „Picking Training“

Natürlich setzt Cripps dispotool auch zur Warenverteilung für den Lebensmitteleinzelhandel ein. Das aber ist eine Geschichte von Glück, einem Schock und einem Happy End namens „Picking Training“.

Im September 2013 ging dispotool am Produktionsstandort Hobart erstmals ans Netz. Obwohl die **Picker** gerade erst eingearbeitet waren, dauerte die Verteilung der Waren komplette zwei Stunden weniger als zuvor. Das **toolbox**-Team verließ einen zufriedenen Kunden und reiste zurück nach Europa.

Der Schock kam ein halbes Jahr später in Form eines Notrufs. „Man könne die versprochenen Kosteneinsparungen nicht feststellen.“ **toolbox**-Berater Ralf Ulmer packte kurzerhand die Koffer und flog schnurstracks nach Tasmanien, um den Dingen auf den Grund zu gehen. Die Analyse vor Ort brachte die Ursache im Handumdrehen ans Licht. Aus Vorsicht hatte man abwarten wollen, ob sich die erreichten Zeiteinsparungen auch dauerhaft realisieren lassen – und dann vergessen, die Personaleinsatzpläne an den verringerten Bedarf anzupassen. Weil die Mannschaft mehr Zeit als nötig hatte, wurde außerdem die ein oder andere Verteilung statt mit dispotool händisch erledigt, aus alter Gewohnheit und möglicherweise auch, damit das Rumstehen nicht so auffällt.



Kein „Plug & Play“

Vor Ihnen, verehrte Leser, liegt die dritte Ausgabe von **LOGIS+** und ich möchte mich zunächst von ganzem Herzen für die positive Resonanz auf die ersten beiden Ausgaben bedanken. Das größte Kompliment war für mich die Bitte, das „Logistikmagazin für die Backbranche“, wie ein Leser



Thomas Mertes

LOGIS+ nannte, online zu archivieren, damit man auch in ältere Ausgaben immer mal wieder reinschauen könne. Vorschlag angenommen und umgesetzt: Ab sofort finden Sie das Archiv unter www.logis.expert inklusive Volltextsuche.

Auch die meisten Frühjahrmessen haben inzwischen stattgefunden und dabei ist mir wieder eines aufgefallen. Sehr häufig hören wir von Besuchern den Satz „dispotool kenne ich, hab ich schon oft gesehen“. Das stimmt insofern, als der Wiedererkennungswert unserer Installationen dank der vielen hell leuchtenden Anzeigedisplays in den Versandabteilungen gigantisch ist.

Aber dadurch sieht man nur, dass der Betrieb mit dispotool arbeitet, nicht, wie. Denn das „wie“ ist immer maßgeschneidert und nicht von der Stange. Es geht immer um die individuellen Abläufe und Erfordernisse, an denen sich die jeweilige Lösung orientiert, damit die Abläufe so sinnvoll und perfekt werden wie nötig und die Kosteneinsparungen so groß wie möglich. Der „Maßanzug“ von dispotool hat den Vorteil, erweiterbar zu sein – egal ob Ihr Betrieb größer wird, ob Sie an zusätzlichen Standorten produzieren oder ob Sie einen Betrieb zukaufen, dispotool besitzt die maximale Flexibilität zur Integration. Gerade wegen dieser Maßanfertigung für jeden einzelnen Betrieb ist dispotool auch kein „Plug & Play“-Instrument, das man kauft und anschließt. dispotool ist Teil eines Optimierungsprozesses für den Versand, der gemeinsam beschritten werden muss. Im Laufe eines solchen Prozesses tauchen immer mal wieder Gewohnheiten und Besonderheiten auf, die bislang einfach als gesetzt galten und deshalb nie infrage gestellt wurden. Nicht selten liegen genau hier die größten Einsparungsreserven. Deshalb kann man eine Lösung weder den Mitarbeitern im Versand noch dem zuständigen Management einfach überstülpen, sondern nur gemeinsam erarbeiten und implementieren. Das allerdings mit der nötigen Konsequenz, sonst bleiben die Kostenvorteile auf der Strecke.

Wie solche Maßarbeit aussieht und welche Probleme dabei auftauchen, darüber berichten wir auch in diesem Heft. Wir erklären Prozessabläufe und Begriffe und wie immer schauen wir bei Backbetrieben aus aller Welt hinter die Kulissen.

Ich hoffe, dass es uns wieder gelungen ist, einen weiten Bogen über handwerkliche bis hin zu industriellen Logistiklösungen zu schlagen und dass Ihnen auch diese Ausgabe von **LOGIS+** nützliche Informationen liefert und ein wenig Freude bereitet.

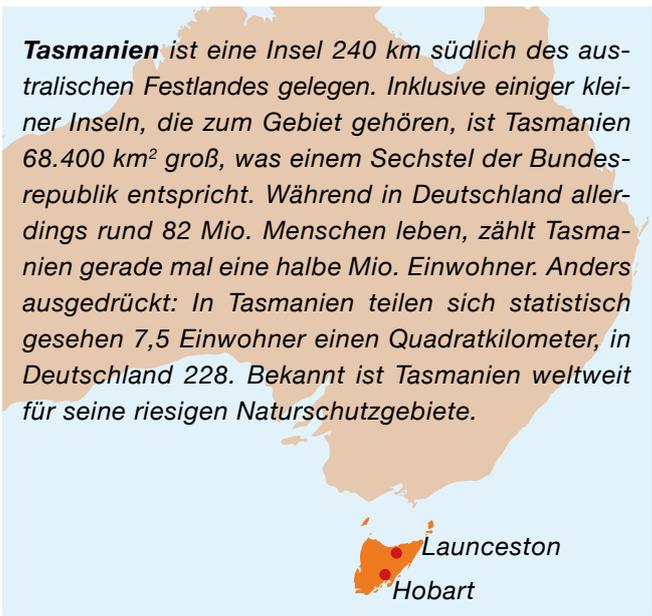
Viel Spaß beim Lesen

Ihr **Thomas Mertes**

toolbox hat daraus die Konsequenz gezogen und die Consulting-Dienstleistung „**Picking Training**“ ins Programm genommen. Denn das, was bei Cripps zum Problem wurde, kann auch anderswo passieren. Produktpalette und/oder Kundenstruktur verändern sich, Personal wechselt, Anpassung und Anlernen geht in der Hektik des Alltags unter. So schleichen sich Fehler ein, unabsichtlich, aber folgeschwer, weil die Effizienz der Verteilung sinkt und die Kosten steigen. **toolbox** bietet seinen Kunden deshalb regelmäßige Überprüfungen der realen Umsetzung und gegebenenfalls Nachschulungen an.

Das Nachjustieren lohnt sich, weil immer wieder neue Sparpotenziale entdeckt werden. Bei der dispotool-Inbetriebnahme am Standort Launceston im November 2014 konnte dispotool die Personalkosten in der Kommissionierung um knapp 50 % reduzieren.

Tasmanien ist eine Insel 240 km südlich des australischen Festlandes gelegen. Inklusive einiger kleiner Inseln, die zum Gebiet gehören, ist Tasmanien 68.400 km² groß, was einem Sechstel der Bundesrepublik entspricht. Während in Deutschland allerdings rund 82 Mio. Menschen leben, zählt Tasmanien gerade mal eine halbe Mio. Einwohner. Anders ausgedrückt: In Tasmanien teilen sich statistisch gesehen 7,5 Einwohner einen Quadratkilometer, in Deutschland 228. Bekannt ist Tasmanien weltweit für seine riesigen Naturschutzgebiete.



Launceston
Hobart

Passt? ... Passt! ...

Oder: Was ist eigentlich DYNAMIC LAYOUT VIEWING?



Welcher Versandleiter träumt nicht manchmal von einer Kommissionierhalle, die sich flexibel seinen Platzbedürfnissen anpasst? Aber Kommissionierfläche muss teuer erbaut werden und deshalb geht es im betrieblichen Alltag erst einmal darum, möglichst lange mit der vorhandenen Fläche auszukommen. Aber: Vor Feiertagen oder zu anderen Spitzenzeiten kann aus „zu wenig Platz“ schnell ein Kistenpuzzle entstehen, das die Abläufe langsamer und teurer macht und in der Realität vermutlich schon so manchen Herz- wie Versandinfarkt verursacht.

Damit solche Katastrophen in der analogen Welt der Versandhallen gar nicht erst auftauchen, gibt es das dispotool ENTERPRISE-Modul DYNAMIC LAYOUT VIEWING. Damit lässt sich am Bildschirm ein virtuelles Abbild der Kommissionierfläche inklusive der geplanten Stellplatzgrößen und ihrer Belegung zum Leben erwecken. Doch nicht nur das, die grafische Benutzeroberfläche erlaubt per **Drag & Drop**, die Stellplatzgrößen und Belegungen nach Belieben zu verändern und

so verschiedene Situationen zu simulieren. So lässt sich virtuell die operativ und kostentechnisch beste Lösung finden.

Ob die vorhandenen Flächen auch dann reichen, wenn sich der Kalender mal wieder gegen den Versand verschworen hat, weil er Wochenenden und Feiertage zur großen Bedarfsspitze vereint, lässt sich mit DYNAMIC LAYOUT VIEWING vorhersagen – ohne Blick in die Kristallkugel oder in den Kaffeesatz. Obendrein geht es mit dem dispotool ENTERPRISE-Modul schneller und präziser. Dies gilt übrigens auch, wenn man darüber nachdenkt, dem Standort neue Kunden oder Versandtours zuzuordnen.

Über diesen QR-Code bekommen Sie mehr Informationen



Schritt für Schritt zur optimalen Lösung



Zu den wichtigsten Schritten gehört das Hinterfragen der bisherigen Praxis und das Aufspüren der individuellen Bedingungen und Wünsche jedes Betriebes an seine Kommissionierung

Das Ziel ist klar: Versand und Logistik sollen optimiert werden. Aber wie sieht der Weg dorthin konkret aus, was erwartet mich, was erwartet man von mir? So oder so ähnlich sehen die Fragen aus, die sich die meisten Backbetriebe stellen, die einen Logistikberater von **toolbox** zu sich bitten.

Seine erste Frage ist nichts anderes als der Beginn einer Bestandsaufnahme: „Wie läuft der Prozess der Kommissionierung in Ihrem Haus derzeit ab?“ Nicht selten heißt die Antwort: „Normal, so wie überall“. Je detaillierter das Frage- und Antwortspiel wird, desto deutlicher wird, dass jeder Betrieb seine ganz individuellen Prozesse entwickelt hat, die der Logik seiner Betriebs- und Kundenstrukturen folgt. Weil diese Individualität zum Charakter des Unternehmens gehört und deshalb erhalten bleiben muss, gleichzeitig aber die Verfahrenswege und ihre Kostenstruktur optimiert werden sollen, hat **toolbox** eine Art Leitschnur für die Präliminarien entwickelt. Sie hilft beiden Seiten, einander zu verstehen, zielgerichtet und effizient zusammenzuarbeiten und die gegenseitigen Interessen zu respektieren. Als oberste Maxime dabei gilt: **dispotoool** richtet sich immer nach den Bedürfnissen des Kunden aus und nicht umgekehrt!

Das erste Gespräch

Los geht es mit der grundsätzlichen Vorstellung des Systems **dispotoool** und seiner Optionen. Der Logistikberater erläutert, was **dispotoool** kann und wie es durch kundenspezifische Parametrisierung zur betriebsindividuellen Systemlösung werden kann.

Hat **toolbox** im Vorfeld bereits Informationen über den Backbetrieb erhalten, kann das Gespräch konkrete Züge annehmen. Ansonsten ist jetzt der Zeitpunkt gekommen, dass sich der Backbetrieb seinerseits vorstellt. Wichtig dabei sind der Grundriss der Kommissionierung, Information über die zu bewegenden Mengen, Besonderheiten usw. Dabei gilt: Je konkreter die Informationen, desto zielführender werden die wei-

teren Gespräche und deshalb sollten Versand- oder Logistikleiter sowie der für die IT-Integration zuständige Mitarbeiter möglichst mit am Tisch sitzen. Sie alle steuern Detailwissen bei und können helfen, die Umsetzung zu vereinfachen und die innerbetriebliche Akzeptanz der Veränderungen zu verbessern.

In der Nacht geht es weiter

Der nächste Schritt ist in aller Regel ein nächtliches Unterfangen. Der **dispotoool**-Spezialist besichtigt und dokumentiert die laufende Kommissionierung gemeinsam mit dem für den Versand zuständigen Abteilungsleiter. Warum der dabei sein sollte? Weil die meistgestellte Frage in dieser Nacht „Warum?“ lautet, denn zu den Aufgaben des **dispotoool**-Beraters gehört es, möglichst alle Details wahrzunehmen und nach Sinn und Zweck zu hinterfragen. Details sind wichtig und manche sind so essenziell, dass sie auf gar keinen Fall vernachlässigt werden dürfen, auch wenn sie noch so winzig erscheinen. Bei dieser Begehung spielt es übrigens keine Rolle, ob gerade Rush-Hour ist oder der Höhepunkt der Auslieferungsaktivitäten früher oder später erreicht wird. Die nächtliche Bestandsaufnahme dauert in aller Regel zwei bis drei Stunden.

Zusammenfassung am nächsten Morgen

Der **dispotoool**-Spezialist hat jetzt eine klare Vorstellung des Ist-Zustandes und wie sich die Kommissionierung beschleunigen lässt, wie Abläufe gestaltet werden, wie viel Zeit und Kosten eingespart werden können. Seine Erkenntnisse präsentiert er meist schon am nächsten Morgen der Gesprächsrunde vom Vortag und kann manchmal auch schon eine, wenn auch grobe, Kostenschätzung abgeben.

Detailvorschlag

Ist man sich bis dahin einig, beginnt die notwendige Detailarbeit. Dazu werden alle Informationen, Zeichnungen, Daten, Wünsche und Anregungen an den Kollegen des **dispotoool**-Spezialisten ins **toolbox**-Hauptquartier übermittelt. An seinem Rechner entsteht das konkrete Layout, das **toolbox** vorschlägt. Zusammen mit dem Plan und einer detaillierten Beschreibung der damit möglichen Kommissionierprozesse erhält der Backbetrieb postwendend einen konkreten Kostenvoranschlag.

Praxisbeispiele

Auch wenn die Vorstellung des neuen Kommissionierprozesses schlüssig und einleuchtend ist und die Kosten und der **Return-on-Investment** passen – Entscheidungen sollte man auch mit einem „guten Gefühl“ treffen. Deshalb bietet **toolbox** allen Kunden die Möglichkeit, in einem ähnlich gelagerten Backbetrieb die dortige **dispotoool**-Lösung in Augenschein zu nehmen und mit anderen Bäckereiunternehmern und Logistikmanagern über ihre Erfahrungen zu sprechen. Mit **dispotoool** arbeiten weltweit mehr als 750 Unternehmen. Darunter sollte sich der passende Anschauungsbetrieb finden lassen.

Praxisseminare - Zeit für Inspiration



Im Alltag muss es laufen, da kommt das kreative Schweifenlassen der Gedanken manchmal zu kurz. Manche Fragen bleiben im Raum stehen. Deshalb hat **toolbox** ein Consulting & Training Center für Praxisseminare zur Anwendung von **dispotool** eingerichtet. Kein trockener Unterricht, sondern gemeinsames Lernen und Teilen von Erfahrungen mit Kollegen, Exkursionen zu Backbetrieben und viel Inspiration für die eigene Praxis.

Die nächsten Termine und Themen

Ort:

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

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 Laufwegoptimierung

Für mehr Informationen
zu den Workshops



Über diesen QR-Code kommen
Sie zur Anmeldung



Auf diesen Messen sind wir 2016 für Sie da!



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

„Short term pain for long term gain“



Jeden Tag müssen von der Produktion in Lochore 53 Filialen mit Ware versorgt werden

Die Wurzeln der Bayne's Family Bakers reichen zurück bis in die Zwanzigerjahre, als in der Region nördlich von Edinburgh noch Kohle abgebaut wurde und die Kumpel deftig gefüllte Pies und Pasties als Verpflegung zu schätzen wussten. Die Bedeutung des Kohleabbaus für Schottlands Wirtschaft ist gesunken, stattdessen kamen Hightech-Betriebe, Dienstleister und mit ihnen neue Kunden mit neuen Wünschen. Das Sortiment reicht heute von Brot und Brötchen über Kuchen und Sahnestück bis hin zu süßen Feingebäcken und den typisch schottischen Savouries, jene herzhaft gefüllten Gebäcke, früher von den Kumpels geliebt, heute von allen gerne gegessen, am besten frisch auf die Hand – alles in allem rund 130 Produkte. Aus dem Shop in Lochore, mit dem die Familie Bayne ihre Bäckerei begründete, ist inzwischen ein Filialnetz mit 53 Standorten erwachsen, das die Regionen Fife, Dundee, Perth, Stirling und die Hauptstadt Edinburgh beliefert und im



Shirley Simson

Durchschnitt wöchentlich 153.000 Kunden zufriedensstellt.

1994 legte die Familie den Grundstein für die heutige Produktion am Rande von Lochore. Seither hat sich nicht nur die Produktionsmenge kräftig erhöht, sondern auch die technische Ausstattung mehrfach verändert. Bis auf eine Abteilung, die 2014 noch fast genauso besteht wie vor zwanzig Jahren: Kommissionierung und Versand.

Es ist nicht schwer sich vorzustellen, welcher Widerstand Werksleiterin Shirley Simson und Versandleiterin Sherry Kelly entgegenschlug, als sie gemeinsam mit **toolbox** daran gingen, die Abläufe zu analysieren und nach Potenzialen zur Kostenverringern zu suchen. Shirley Simson: „Abgesehen von einigen wenigen Mitarbeitern standen die meisten Kollegen Veränderungen jeder Art sehr kritisch bis ablehnend gegenüber. Die größte Herausforderung bestand deshalb darin, dem Expertenrat von **toolbox**



Facts & Figures

S.M. Bayne & Co. Ltd

Orwell Bakery, Loanhead Avenue
KY5 8DD Lochore, Lochgelly (Fife)
www.baynesthefamilybakers.co.uk



Das Unternehmen aus Lochore in Schottland ist ein klassisches Familienunternehmen und das drückt es auch im Auftritt seiner 53 Filialen aus, die als Bayne's Family Bakers ein breites Sortiment anbieten. 130 Produkte umfasst dieses Sortiment und es reicht vom frischen Brot bis zum herzhaften Snack oder den feinen schottischen Teabreads. Geliefert wird im Umkreis von rund 40 Meilen um die Produktion, knapp 65 km mit eigenen Trucks.

Sortiment: 130 verschiedene Produkte

Gesamte Betriebsfläche: 6.000 qm

Kommissionierfläche: 650 qm

Versandmitarbeiter: 6 Mitarbeiter pro Schicht à 9 Stunden

Verladung: 12 Fahrzeuge werden jede Nacht in einer großen Halle beladen

Fuhrpark: 15 Trucks, davon 12 im Gebrauch und 3 als Ersatzfahrzeuge

Abladepunkte: 53 eigene Shops im Umkreis von 40 Meilen (zwei weitere öffnen noch in diesem Jahr)

Kommissioniersystem: dispotool LIGHT mit PRE-DISPATCHING und REPORTING



Ein Gast bei der Arbeit. Derek Ryan, Financial Controller der McCloskeys Bakery in Drogheda, Irland, macht eine erste Selbsterfahrung mit dispotool

folgend, unser Schichtsystem zu verändern und Nachtschichten einzuführen. Warum sollen die Kollegen in der Kommissionierung nicht nachts arbeiten, wenn viele aus dem Produktionsteam in Nachtschichten arbeiten?“

Dass mit der Umstellung auf das dispotool-System deutliche Kosteneinsparungen einhergehen würden, davon waren beide Managerinnen überzeugt. Trotzdem bescherte ihnen die Umstellung das, was man im Englischen mit „short term pain for long term gain“ umschreibt: kurzfristige Opfer, um langfristig Gewinn und Qualität zu steigern. Keiner der Mitarbeiter brachte IT-Erfahrungen mit und die Ängste waren groß. Bedauerlicherweise kündigten zwei Mitarbeiter sogar. Shirley Simson: „Die Aufgaben haben sich natürlich verändert und die Umstellungsarbeit war für alle Beteiligten durchaus anstrengend. In den ersten Tagen stiegen die menschlichen Fehler sogar an. Wir wissen nicht, ob das Widerstand war oder nicht, aber die Phase war nur kurz und schon nach wenigen Wochen reduzierte sich die Fehlerzahl drastisch.“

Inzwischen sind nicht nur die beiden Managerinnen mit dem neuen System glücklich, sondern auch die Mitarbeiter in der Kommissionierung und im Versand. Shirley Simson: „**toolbox** war die goldrichtige Wahl. Unsere Kosten sind schon nach kurzer Zeit um 23 % gesunken, ein fantastisches Ergebnis, das wir in dieser Höhe und in dieser Kürze der Zeit nicht erwartet hatten.“ Noch in diesem Jahr will das Führungsduo die nächste Versandabteilung mit dispotool ausstatten: Auch die Tiefkühlprodukte können dann mit dispotool deutlich effektiver kommissioniert werden.

Kommissionieren mit System



Wie lässt sich mehr Ruhe in die heiße Phase der täglichen Warendistribution bringen, wie die Verteilqualität erhöhen und wie die Verteilung kleiner Mengen optimieren? Diese und andere Fragen zur papierlosen Warenverteilung beantwortet dispotool ENTERPRISE – das Buch für industrielle Backbetriebe. Das 63 Seiten umfassende Nachschlagewerk ist nach Themen gegliedert und bietet Erklärungen und Anregungen rund um die effiziente Warenkommissionierung und Warenbereitstellung. Vorgestellt werden die verschiedenen System-Module und ihre Kombinationsmöglichkeiten. Außerdem zeigt es die Vorzüge einer direkten und

stets aktuellen Kommunikation mit dem unternehmenseigenen ERP-System über tatsächlich aus der Produktion angelieferte Mengen und ihre Verteilung.

Das Buch ist in deutscher, englischer und russischer Sprache sowohl als Print wie als E-Book erschienen.

Bestellung kostenlos
unter QR-Code



Vorgestellt

Vor mehr als einem Vierteljahrhundert verließ **Ben Attou** seine marokkanische Heimat, um in Deutschland Chemie zu studieren. Doch das Leben hatte andere Pläne mit dem jungen Mann, der zunächst einmal deutsche Vokabeln büffelte. Längst spricht er Deutsch ebenso perfekt wie seine beiden Muttersprachen Französisch und Arabisch.



Abdelhadi Ben Attou

Die ersten Schritte ins Berufsleben fanden danach nicht in der Chemie-, sondern in der IT-Branche statt, wo er sehr schnell vom Servicetechniker zum Leiter einer Gruppe von einem Dutzend Kollegen aufstieg. Diese Führungserfahrung kombiniert Ben Attou mit dem, was man heute gerne als soziale Kompetenz umschreibt, die Fähigkeit, mit Menschen ganz unterschiedlicher Art umgehen zu können.

IT, Service, Menschenführung, soziale Kompetenz – das macht ihn zum idealen Mitarbeiter für **toolbox** und seit Anfang 2011 gehört er zum Team. Er installiert Hardware, richtet Displays ein, überprüft Systeme und Funktionen – das ist die eine Seite. Die andere ist die Heranführung der Nutzer an das neue System, für die er Geduld und Einfühlungsvermögen mitbringt. Ben Attou: „Solange ich es verantworten kann, lasse ich die neuen dispotool-Anwender zunächst einmal versuchen, mit dem System klarzukommen. Das bringt den größten

Lerneffekt. Deshalb ist der Punkt, an dem ich eingreife, auch bei jedem Picker ein anderer.“

Auch bei Fragen versucht er sein Gegenüber dazu zu bringen, die Antwort selber zu finden, denn nicht selten ist es die Scheu vor dem Neuen, die dem Fragenden im Wege steht. Seine Art, mit Menschen umzugehen, hat ihm schon manches Kompliment eingebracht. So schrieb beispielsweise Jan

Schröder, ein dispotool-Anwender aus Norddeutschland:

„Vielen Dank für Ihre umfassende und umsichtige Einarbeitung unseres neuen dispotool Systems. Es hat mir sehr viel Spaß gemacht zu beobachten, mit wie viel Sorgfalt und Lösungsorientierung Sie Ihre Arbeit durchgeführt und mit wie viel Geduld und Ruhe Sie das nötige Wissen an meine Mitarbeiter und mich weitergegeben haben. Durch diesen guten Start haben Sie meine Mitarbeiter von dem System überzeugt und von Anfang an alles für eine schnelle Einarbeitung getan. Ich hoffe für Sie, dass Sie Ihren Stil beibehalten und damit noch viel Erfolg haben werden.“

Seine Sprachkenntnisse helfen Ben Attou auf seinen Dienstreisen rund um den Globus, bei seinen Kunden und bei seiner Familie, falls er bei seinen drei Frauen denn zu Wort kommt. Seine Frau Farnaz stammt aus dem Iran und seine Töchter Mayssa (11 Jahre) und Kiana Sofia (6) sind in Deutschland geboren.

dispotool LIVE beim Kollegen im Einsatz



Informationen
zur Roadshow



Anmeldung
Roadshow



Inzwischen hat es sich herumgesprochen, wie faszinierend die Eindrücke sind, die man bei der diesjährigen dispotool-Roadshow gewinnt. Renommierte Backbetriebe öffnen ihre Türen und zeigen den angereisten Kollegen ihre Betriebe, insbesondere ihre

dispotool-Versandlösungen. Gemeinsam mit den Besuchern diskutieren sie, wie sich Kosten sparen, Flächen effizienter nutzen und Verteilqualität sichern lassen. Weitere Infos und das Anmeldeformular finden Sie unter dem QR-Code.

Die Tourdaten Deutschland, Österreich, Schweiz

21.06.2016 – 22.06.2016	BeckaBeck, Römerstein	www.beckabeck.de
19.07.2016 – 20.07.2016	Max Rischart's Backhaus, München	www.rischart.de
06.09.2016 – 07.09.2016	Wienerroither, Pörschach a. Wörther See, AT	www.wienerroither.com
20.09.2016 – 21.09.2016	Bachmann, Luzern, CH	www.confiserie.ch

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

Die Tourdaten Dänemark, Norwegen, Schweden

27.09.2016 – 28.09.2016	Emmerys ApS, Denmark	www.emmerys.dk
-------------------------	----------------------	----------------

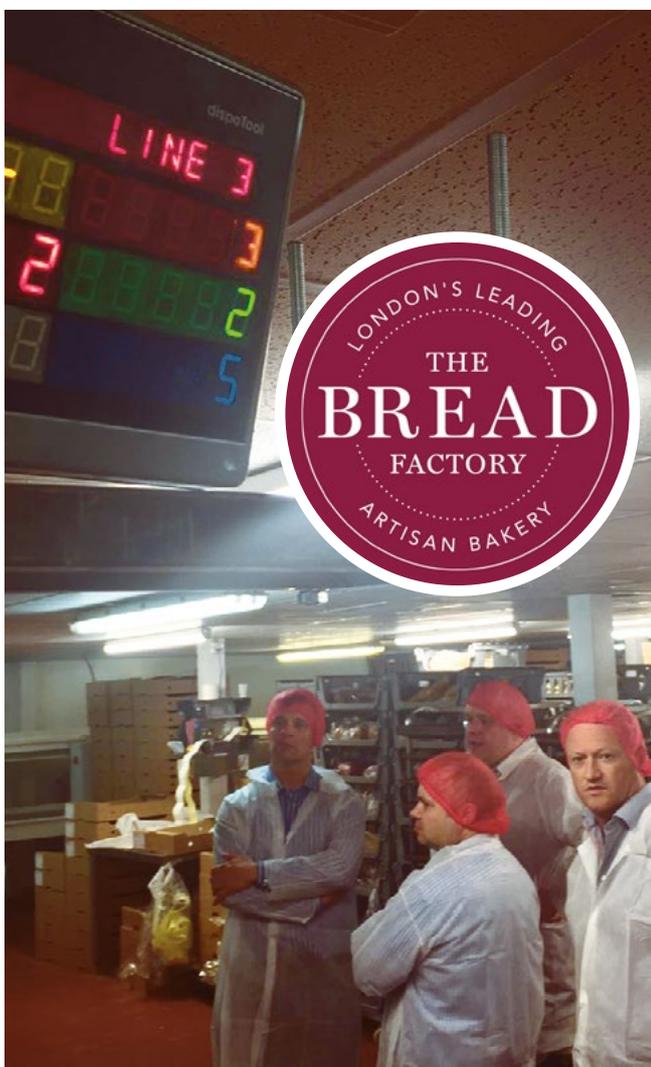
Ebenfalls als Gesprächspartner vor Ort sind **toolbox**-Geschäftsführer Sascha Egner und der **dispotool**-Experte Niklaas Wolters.

Die Tourdaten Russland

15.06.2016 – 16.06.2016	Hlebnaya usadba, St. Petersburg	www.hlebnaya-usadba.ru
-------------------------	---------------------------------	------------------------

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

Zu Gast in London und Kriftel



The Bread Factory ist in den Augen von Marktkennern Londons führende Handwerksbäckerei, auch wenn Endverbraucher sie eher nicht kennen. Bis zu 150.000 Gebäckstücke werden in der Garrick Road täglich manuell hergestellt und an rund 2.000 Kunden verschickt. Dazu zählen Sternehotels, Spitzenköche, Foodtruck-Betreiber und viele andere. Endverbraucher können sich die Brote unter der Marke „Gail's“ vom Online-Supermarkt Ocado an die Haustür liefern lassen. Hinter dem Namen „Gail's“ verbirgt sich eine Bäckereikette mit 26 Filialen in London. Sie gehört zu den Top-Adressen der britischen Hauptstadt, wenn es um Brot und Backwaren geht und bezieht einen Großteil ihrer Produkte von The Bread Factory, ihrem Schwesterunternehmen.

Heute arbeiten insgesamt rund 650 Mitarbeiter für The Bread Factory. Premium-Rohstoffe, traditionelle Verfahren und viel Handarbeit sind ihr Erfolgsrezept, Lieferung „just in time“ ihre größte Herausforderung. Der Versand erfolgt in Karton-Boxen, damit die Kunden keine Kunststoffkörbe lagern müssen. Auf jeder Box klärt ein Etikett darüber auf, was drin und für wen es bestimmt ist.

Die Chance, mit der toolbox-Roadshow einen Blick hinter die Kulissen dieses Betriebes zu werfen, nutzten viele Brancheninsider, nicht nur aus Großbritannien.



© Heislitz

Mit neun Filialen versorgt das BackHaus Heislitz aus Kriftel den Main-Taunus-Kreis südwestlich der Metropole Frankfurt sowie rund 30 Wiederverkäufer. Gegründet 1886, wird es heute in fünfter Generation von Mathias Heislitz geführt, gelernter Konditor und Bäckermeister. 2013 baute er in Kriftel ein neues Backhaus mit einer Backwerkstatt für seine Kunden. Wenig später eröffnete in Kelkheim das erste „Café Heislitz“ am Marktplatz. Mathias Heislitz und seine Frau Beate sehen sich als „Pilgerstätte des guten Geschmacks“ und schon deshalb ist es wichtig, dass die Ware nicht nur irgendwie in den Filialen ankommt, sondern perfekt gestylt und natürlich vollzählig.

Der konkrete Ablauf stand im Mittelpunkt der dispotool Roadshow am 10. und 11. Mai in Kriftel. Natürlich ist solch ein Roadshow-Termin auch immer mehr als „nur“ die Vorstellung der hauseigenen Kommissionierlösung. Mathias Heislitz, Eigentümer und kreativer Kopf der Bäckerei, entpuppte sich als großzügiger Gastgeber, der mit seinen Gästen auch andere Anlagen und Systeme in seiner Backstube besichtigte und über neue Vertriebssysteme diskutierte. Highlight dabei war natürlich der „Drive-In“ der Bäckerei in Kriftel oder der „Kaffee-Bulli“, mit dem Mathias Heislitz Familienfeste und Firmenevents mit Kaffeespezialitäten, Kuchen und Snacks versorgt.

„Es war insgesamt eine gelungene Roadshow“, so dispotool LIGHT-Experte Reik Koletzko. „Durch den Austausch unter Kollegen konnten nicht nur die Interessenten neue Dinge erfahren. Auch ich habe wieder einiges dazugelernt.“



Neun Filialen, davon eine mit Drive-in-Schalter, bekommen von hier aus jeden Morgen ihre frische Ware

LOGIS⁺ Das erwartet Sie in der nächsten Ausgabe:

+ Der „Finken“ von Bahde, das ist in Hamburg ein Begriff und nicht nur Biokunden lieben das Roggenbrot, das einst auf Finkenwerder erfunden wurde. Inzwischen backt die Biobäckerei Bahde in Seevetal vor den Toren der Hansestadt und insgesamt 150 Wiederverkäufer in Hamburg, Schleswig-Holstein und Niedersachsen erwarten täglich Nachschub an Brot und Brötchen. Schon seit 15 Jahren setzt Inhaber Peter Asche deshalb bei der Verteilung der Backwaren auf dispotool. Ökologisch hergestellte Backwaren und handgefertigte Brote mit langen Gar- und Ruhezeiten stehen nämlich nicht im Widerspruch zu einer modernen und rationell arbeitenden Warenverteilung. **LOGIS⁺** schaut hinter die Kulissen dieses erfolgreichen Backbetriebes, der zu Hamburg gehört wie die Elbe oder der Michel.



+ AO Toljattihleb ist der größte Getreideverarbeiter in der russischen Region Samara. Die Stadt Toljatti mit knapp einer Million Einwohnern liegt an der Wolga und gilt mit ihrem Automobil- und Maschinenbau, den Chemie- und Lebensmittelwerken als eines der modernsten Industriezentren Russlands. Brot und Backwaren kommen aus der Industriebäckerei Toljattihleb und damit die Warenverteilung perfekt klappt, organisiert Toljattihleb seit 2014 die Kommissionierung mit dispotool ENTERPRISE und den Modulen MULTIPLE PICKING und PRE-LOADING.

+ Schon die alten Römer kannten Eschweiler – damals noch Ascvilare genannt. Heutzutage kennt man die Stadt nahe der deutsch-belgischen Grenze in der Backbranche, weil dort **toolbox** beheimatet ist. Rund fünfzig Softwareentwickler und Servicetechniker arbeiten in der Wilhelm-Lexis-Straße tagtäglich an individuellen Lösungen für die Backbetriebe dieser Welt. Ebenfalls am Firmensitz befindet sich das **toolbox** Consulting & Trainingscenter. Was dort genau passiert und wie Sie davon profitieren können, das erfahren Sie in unserer Reportage in der nächsten Ausgabe von **LOGIS⁺**.

+ dispotool ENTERPRISE PRE-LOADING und dispotool LIGHT PRE-DISPATCHING sind Werkzeuge von dispotool, die immer dann zum Einsatz kommen, wenn mehr oder weniger von der zu verteilenden Menge von der Produktion bereitgestellt wird. Diese Mengendifferenzen führen in der Verteilung dazu, dass die Endkunden verspätet und mit einer nicht sinnvollen Menge bedient werden. Mit den beiden Programmen werden Differenzmengen in der Produktion im Versand frühestmöglich erkannt. So wird verhindert, dass fehlende Informationen in der Verteilung zu deren Stillstand oder Verzögerung führen.



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⁺ 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 E-Mail-Adresse: **info@logis.expert**

Spezialisten für Versandlösungen in Backbetrieben.

toolbox Software GmbH
+49 - 24 03 - 99 66 0
www.toolbox-software.com

toolbox
PICK'N TRACK