

starke software für starke marken

PROSTORE® im Einsatz beim Importhaus Wilms

„Sind sie zu stark – bist du zu schwach“ so sagt der „Fisherman's Friend“. Beim Importhaus Wilms in Taunusstein, einer Tochter der Hamburger Zertus GmbH, liegen die exklusiven Vertriebsrechte für die extra starken Halspastillen aus England. ProStore®, das Logistiksystem des Paderborner Software-Spezialisten TEAM sorgt dafür, dass diese und viele andere Süßwaren- und Feinkost-Spezialitäten sozusagen „in aller Munde“ kommen. Das System garantiert einen transparenten und reibungslosen Warenfluss. Jede Warenbewegung ist lückenlos nachvollziehbar.



Blick auf das Warenverteilzentrum in Alzey

TEAM als Partner für Wilms

Die „alte“ Lagersoftware, 1996 eingeführt, genügte den heutigen Anforderungen nicht mehr. Die Kommissionierung war zu langsam geworden und weder eine Chargenverfolgung noch inzwischen längst erforderliche Betriebsweiterungen waren möglich. „Wir wussten, was bei uns zu verbessern war und hatten auch die Ideen zur Optimierung der Abläufe: für die Umsetzung brauchten wir jedoch einen verlässlichen Partner mit Erfahrung im Handel und im Food-Lagerwesen“, berichtet Jutta Krummlauf, IT-Leiterin bei Wilms. Man entwickelte ein Lastenheft und kam auf der Suche nach kompetenten Spezialisten in Sachen Logistik-Software rasch zu TEAM. Im Sommer 2002 gab es die ersten gemeinsamen Gespräche und dann ging es Schlag

auf Schlag: Drei Monate später fiel die Entscheidung für die Paderborner, nach einem weiteren Vierteljahr stand das Pflichtenheft und danach dauerte es nur noch knapp sechs Monate, bis ProStore® die Steuerung des Lagers und der innerbetrieblichen Warenbewegungen übernehmen konnte.

IMPORHTHAUS
Wilms
selected brands

TEAM



Sprechen Sie uns an, wenn Sie an weitergehenden Informationen interessiert sind. Wir freuen uns auf die Zusammenarbeit mit Ihnen.

TEAM

Partner für Technologie und angewandte Methoden der Informationsverarbeitung GmbH

Hermann-Löns-Straße 88
33104 Paderborn
Fon: 0 52 54 / 80 08 - 0
Fax: 0 52 54 / 80 08 - 19
eMail: team@team-pb.de
www.team-pb.de

TEAM

Ein Mitglied der
Materna - Gruppe

SUCCESS-STORY SUCCESS-STORY

Eingesetzte Software

ProStore®-Komponenten

- Wareneingangsschnittstelle zum Host
- Einlagerung
- Qualitätssicherung
- Umlagerung
- Lagerverwaltung
- Materialflussteuerung
- Nachschub
- Batchbildung
- beleglose Kommissionierung per Funk
- beleglose Kommissionierung per Pick-by-Light
- beleggestützte Kommissionierung
- Verpackung
- Versand
- Inventur
- Bestandsführung
- Informationssystem
- Chargenverfolgung
- NVE - Etikettierung
- Hostanbindung
- Anbindung automatische Lagersteuerung
- Pick-to-Belt Unterstützung
- Sortierunterstützung
- Staplerleitsystem auf Funkbasis

Die Hardware – Die Tools

- 2 x IBM RS/6000 (HACMP)
- AIX
- Oracle Forms
- Oracle Reports
- Oracle Datenbank
- Psion Teklogix-Funksystem
- 20 User

PROSTORE®



starke software für starke Marken

PROSTORE® im Einsatz beim Importhaus Wilms



Abwicklung im Wareneingang



Pick by Light unterstützt die Kommissionierung



Umlaufendes Förderband sorgt für sicheren Transport



Vollautomatische Sortieranlage verteilt die Ware

ProStore® organisiert die Abläufe
Die Arbeit für ProStore® beginnt mit dem Einlagern des Wareneingangs. Nach der Verbuchung der eingegangenen Waren avisiert der Host dem Logistiksystem palettenweise die Artikel und gibt an, welches Lager angesteuert werden soll. Über 90 Prozent aller Waren sind für das Hochregallager bestimmt; weitere Lagermöglichkeiten gibt es im Retourenlager, im Qualitätssicherungslager, im Displaylager, in dem erst kürzlich eröffneten Frischlager für Fischprodukte und im „Bypass“ – einer Durchgangsstation für Wareneingänge, die direkt an einen Kunden weitergereicht werden. Aufgrund des Avis erstellt ProStore® ein Palettenetikett, beordert die Palette zum Ziellager und teilt dem Host die Ankunft dort mit. Der Lagerbestand wird aktualisiert, die Ware steht zur Auslieferung zur Verfügung.

28.000 Picks pro Tag

Beim Zusammenstellen der Versandaufträge ist Tempo angesagt: Allein zwischen 6.00 und 9.00 Uhr leisten die Kommissionierer etwa 7.000 Picks, die durchschnittliche Tagesleistung liegt bei 18.000 und die bisherige Höchstleistung bei 28.000 Picks. ProStore® meldet dem Host seine Bereitschaft, Aufträge entgegenzunehmen. Dazu werden die Daten in aller Regel in einem

Block übertragen. Danach ermittelt das System, aus welchen Lagern die Artikel für jeden einzelnen Auftrag bzw. für jede Auftragsposition zu entnehmen sind. Ein großes Kommissionierlager, in dem die Artikel entsprechend ihrer Umschlagsfrequenz nach ABC klassifiziert sind, spielt hier die zentrale Rolle.

Unterbrechungsfreie Kommissionierung mit Flowing Batch

Eine ausgeklügelte Nachschubplanung für das Kommissionierlager und die Sonderregale, wie z.B. das Displaylager, ist der erste Schritt. Sie gewährleistet das unterbrechungsfreie Zusammenstellen der Aufträge und der Versandeinheiten. Aus allen vorliegenden Aufträgen ermittelt ProStore® für den nächsten Tag, welche Artikel in welchen Stückzahlen benötigt werden, bestimmt die Reihenfolge der Auftragsbearbeitung und teilt die Aufträge in sogenannte „Batches“ auf. Entsprechend der ermittelten Mengen sorgt das System für die Bestückung der Picklager, überwacht während der Kommissionierung permanent deren Bestände und stößt rechtzeitig den Nachschub an, bevor ein Nullbestand erreicht werden kann.

Permanente Bestandserhebung und minimale Nachschubzeiten

Im Kommissionierlager wird von Paletten auf Förderbänder gesammelt. Jeweils drei Paletten stehen hintereinander parallel zu den Bändern in speziellen Regalen. Auf einer von den Regalen laufenden Schiene ist vor jedem Palettensplatz eine Leuchtanzeige installiert. ProStore® trägt Auftrags-, Bestands- und Kommissionierdaten in eine Tabelle ein und gleicht diese mit den Batches ab. Das Programm weiß, wie viele Batches entstehen, in welcher Reihenfolge diese ablaufen und welche Artikel zu welchem Zeitpunkt gebraucht werden. Aus diesen Daten wird permanent die Bestandsituation des Lagers errechnet, das System erkennt also sofort, wann eine Palette leer ist und für welchen Batch eine neue Palette gebraucht wird. Ein Beispiel: Eine Palette ist mit 20 Verkaufseinheiten (VE) bestückt und pro Batch werden 10 VE benötigt. Für den ersten Batch wird eine Palette ins Kommissionierlager gefahren, 10VE werden entnommen, der zweite Batch erhält ebenfalls 10VE, die Palette ist leer, die nächste wird herangefahren usw. Das alles läuft vollautomatisch ab. Während des Kommissionierens sorgt ProStore® ständig für Nachschub. Damit die Nachschubzeiten, also die Zeiten zwischen Auslagerung aus dem Hochregal-

lager und Einlagerung ins Kommissionierlager, keinen Leerlauf beim Picken verursachen, stößt Wilms den Nachschub für bis zu fünf Batches im Voraus an. So ist sichergestellt, dass immer ein ausreichender Pickbestand bereitsteht.

Einsatz von Pick by Light

Wenn ProStore® einen Batch zum Kommissionieren freigibt, leuchten sämtliche Leuchtanzeigen (s.o.) vor den Palettensstellplätzen des Kommissionierlagers auf. Die Anzeige signalisiert den Lagerarbeitern die zu entnehmende Menge. Nach der Entnahme drückt der Kommissionierer den Quittungsknopf, der Bestand wird aktualisiert und die verbliebene Menge auf der Palette angezeigt. Bei Menge „Null“ wird entweder bestätigt, dass die Palette leer ist oder korrigiert, wenn noch eine Restmenge vorhanden ist.

Vollautomatischer Sorter im Einsatz

Die Förderbänder fahren die kommissionierten Artikel zu einer Sortieranlage. Eine Hochleistungs-Scanneranlage erkennt über den EAN-Code den Artikel und die Verpackungseinheit (Verkaufseinheit oder Umverpackung) und gibt diese Information an ProStore® weiter, das jetzt die Ware automatisch auf bis zu 49 Rutschen verteilt. Ein Packer bedient jeweils 5 Rutschen, an denen

er die Ladungsträger (Paletten, Kartons) zusammenstellt. Mit welcher Menge der Ladungsträger an der jeweiligen Rutsche zu bepacken ist, sagt ihm ProStore®. Ein Kundenauftrag kann aus mehreren Ladungsträgern bestehen, ist aber immer den Rutschen eines Packers zugeordnet. Wenn ein Auftrag komplett zusammengestellt ist, wird ein NVE-Etikett gedruckt, mit dem jeder Ladungsträger gekennzeichnet wird. Diese „Nummer der Versandeinheit“ enthält alle Angaben, die zur Identifizierung von Ware, Auftrag, Kunde und Transportweg erforderlich sind. Ein zusätzliches „Rutschenetikett“, lässt aus Sicherheitsgründen einen Rückschluss auf den Packer zu. Ab Rutsche übernimmt das Fördersystem den Transport zum Versand. Ein Scanner liest abermals NVE- und Rutschenetikett und bestätigt ProStore® die Übernahme der Ladung im Warenausgang. Danach werden die „Verladungen“ für die LKW-Touren angelegt.

Lückenlose Rückverfolgbarkeit mit chargenreiner Kommissionierung

Die ab 2005 vorgeschriebene Rückverfolgbarkeit der Lieferantenchargen leistet ProStore® bereits heute. Das System hat zu jedem Zeitpunkt und an jedem Lagerort genaueste chargenbezogene Informationen.

Das System achtet auch auf chargenreine Kommissionierung und weiß, welche Artikel zu welchem Zeitpunkt von welcher Palette im Kommissionierlager entnommen und wann diese über den Sorter ausgeschleust worden sind. Eine Charge muss immer komplett kommissioniert und ausgeschleust werden, bevor die nächste Charge zur Kommissionierung zugelassen wird. Hierdurch lässt sich die Lieferantencharge bis hinunter auf eine auftragsbezogene „Palettencharge“ verdichten. Das kann bei Reklamationen zu erheblichen Schadensbegrenzungen führen.

Flexibilität und Leistungsstärke bewiesen

Seine Ausbaufähigkeit bewies ProStore® kürzlich beim Anschluss eines neuen Lagers für maritime Frischartikel des schwedischen Feinkostherstellers Abba. Dieses Lager wird in Koblenz geführt und ist via DSL an ProStore® angebunden. Für das System spielt die räumliche Entfernung keine Rolle, es kommuniziert mit diesem Lager wie mit jedem anderen innerhalb des Inhouse-Datennetzes. Bei Wilms weiß man diese Flexibilität und Leistungsfähigkeit zu schätzen.

SUCCESS-STORY

