

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Importhaus Wilms/Impuls



Blick auf das Warenverteilzentrum in Alzey

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Importhaus Wilms/Impuls



Starke Software für starke Marken ▶

„Mehr Energie. Mehr Leistung“ für Körper und Geist liefert das allseits bekannte Dextro Energy. Bei Wilms/Impuls in Walluf, einer Tochter der Hamburger Zertus GmbH, liegen die Vertriebsrechte für den Traubenzucker, der in Sport und Freizeit schnell und zuverlässig Energie bereitstellt. ProStore®, die Logistiksoftware des Paderborner IT-Unternehmens TEAM, sorgt dafür, dass Dextro Energy und viele andere internationale Markenspezialitäten sozusagen „in aller Munde“ kommen. Das System garantiert einen transparenten und reibungslosen Warenfluss. Jede Warenbewegung ist lückenlos nachvollziehbar.

SUCCESS STORY

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Mobile Wareneingangserfassung
- Einlagerung
- Qualitätssicherung
- Umlagerung
- Lagerverwaltung
- Materialflusststeuerung
- Nachschub
- Batchbildung
- Beleglose Kommissionierung per Funk
- Beleglose Kommissionierung per Pick-by-Light und Pick-by-Voice
- Beleggestützte Kommissionierung
- Verpackung
- Versand
- Inventur
- Bestandsführung
- Informationssystem
- Chargenverfolgung

- NVE-Etikettierung
- Anbindung an SAP
- Anbindung automatische Lagersteuerung
- Pick-to-Belt Unterstützung
- Sorterunterstützung
- Staplerleitsystem auf Funkbasis

Die Hardware – die Tools

- 2 x IBM RS/6000 (HACMP)
- AIX 5.1 / AIX 4.3
- Oracle-Tools
- Oracle-Datenbank
- Psion Teklogix-Funksystem
- 20 User

Sprechen Sie uns an – Wir freuen uns auf Ihre Nachricht

TEAM GmbH

Hermann-Löns-Straße 88
33104 Paderborn

Fon +49 5254 8008-0
Fax +49 5254 8008-19

Mail team@team-pb.de
Web www.team-pb.de

Weitere Success Stories unter www.team-pb.de/referenzen

ORACLE Platinum Partner

TEAM

SUCCESS STORY

Mehr als 600 Paletten verlassen durchschnittlich jeden Tag das Logistikzentrum in Alzey. Freilich nicht nur mit Dextro Energy. In der 60-jährigen Geschichte des Unternehmens wurde das Sortiment kontinuierlich ausgebaut und umfasst heute ein riesiges Angebot von ausgewählten Food-Spezialitäten und Convenience-Produkten, von Fingerfood, Knabberartikeln, Schokoladen- und Süßwaren bis hin zu Sporternährung und hochwertiger Feinkost. Damit ist Wilms/Impuls eines der bedeutendsten Importhäuser für ausgewählte Lebensmittel aus aller Welt.

Wilms/Impuls bedient Handelsunternehmen aller Stufen, darunter auch Großhändler, die Apotheken und Tankstellen beliefern. Täglich sind 500 bis 600 Aufträge mit durchschnittlich 15 bis 20 Positionen zu bearbeiten. Etwa 70 Prozent davon kommen per EDI (Electronic Data Interchange) herein, wobei das System den Kunden die Bestellrhythmen vorschlägt und die Lieferzeiten angibt. 48 bis maximal 72 Stunden nach Auftragserteilung werden die Waren ausgeliefert.

Die Liefertreue hat sich bei 98 Prozent eingependelt, ein sicheres Indiz dafür, dass die Lagerhaltung bestens funktioniert.

TEAM als Partner für Wilms/Impuls

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 Betriebserweiterungen 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 Roland Gosse, Projektleiter bei Wilms/Impuls.

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.

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 und im „Bypass“ – einer Durchgangsstation für Wareneingänge, die direkt an einen Kunden weitergereicht werden.



TEAM

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Importhaus Wilms/Impuls



Abwicklung im Wareneingang



Umlaufendes Förderband sorgt für sicheren Transport



Pick-by-Light unterstützt die Kommissionierung



Vollautomatische Sortieranlage

ProStore® erstellt 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.

48.000 Picks pro Tag

Beim Zusammenstellen der Versandaufträge ist Tempo angesagt: Allein zwischen 6:00 und 9:00 Uhr leisten die Kommissionierer etwa 9.000 Picks, die durchschnittliche Tagesleistung liegt bei 25.000 und die bisherige Höchstleistung bei 48.000 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 Umschlagfrequenz nach ABCD klassifiziert sind, spielt hier die zentrale Rolle.

Unterbrechungsfreie Kommissionierung mit Floating Batches

Eine ausgeklügelte Nachschubplanung für das Kommissionierlager und die Sonderlager, 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® im Voraus 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 vor den Regalen laufenden Schiene ist vor jedem Palettenplatz eine Pick-by-light-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 perma-

nent die Bestandssituation des Lagers errechnet, das System erkennt also sofort, wann eine Palette leer ist und für welchen Batch eine neue Palette gebraucht wird. Sobald eine neue Palette gebraucht wird, wird die nächste herangefahren. Das alles läuft vollautomatisch ab. Während des Kommissionierens sorgt ProStore® ständig für Nachschub. Damit die Nachschubzeiten, also die Zeiten zwischen Auslagerung aus dem Hochregallager und Einlagerung ins Kommissionierlager, keinen Leerlauf beim Picken verursachen, stößt Wilms/Impuls den Nachschub für bis zu fünf Batches im Voraus an.

Einsatz von Pick-by-Light

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

Einsatz von Pick-by-Voice

Die Negativ-Kommissionierung wird bei

Wilms/Impuls mit Pick-by-Voice umgesetzt. Dies hat den Vorteil, dass hierfür kein gesonderter Bereich im Lager eingerichtet werden musste. Sollen an einen Kunden nur artikelreine Paletten geliefert werden, überprüft ProStore®, ob der Kommissionieranteil von Positionen einen frei konfigurierbaren Prozentsatz einer Vollpalette (z. B. 60 %) überschreitet. Ist dies der Fall, wird negativ nach einer „3-Stapel-Methode“ kommissioniert. Es werden mehrere Aufträge gleichzeitig – und zwar Artikel für Artikel – bearbeitet. Der Kommissionierer meldet sich am Pick-by-Voice-System an und beginnt mit dem ersten Artikel des ersten Auftrages. Er entnimmt der Vollpalette (1. Stapel) die überzähligen Artikel und legt diese auf die nebenstehende leere Palette ab (2. Stapel). Die erste Palette wird zum Warenausgang gebracht. Dann fährt er mit demselben Artikel des zweiten Auftrags fort, dann mit dem dritten etc. Dies wiederholt er solange, bis die Artikelmenge des 2. Stapels dem nächsten Auftrag entspricht. Dann legt er die überzähligen Mengen auf die 3. Palette (3. Stapel) ab. Die beiden Kundenpaletten (1. und 2. Stapel) gehen zum Warenausgang, die 3. Palette wird zum 2. Stapel. Durch dieses Vorgehen und die Integration von Pick-by-Voice

konnten die Packaufwände erheblich reduziert, eine hohe Flexibilität in der Handhabung erzielt und die Fehlerrate reduziert werden.

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, dass 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.

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 seit 2005 vorgeschriebene Rückverfolgbarkeit von Lieferantenchargen ist in ProStore® selbstverständlich umgesetzt. 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.