

LAGERMANAGEMENT

Schneller & fehlerfreier kommissionieren

Damit Kunden ihre bestellten Brote und Kuchen punktgenau erhalten, bedarf es einer exakten Abstimmung von Produktion, Lagerhaltung und Versand. Die benötigte Ware muss zur richtigen Zeit am richtigen Ort, in der gewünschten Menge und Qualität bereitstehen. Doch Fehler können immer mal passieren. Um diese zu minimieren, nutzt der Tiefkühlbackwarenhersteller Wolf Butterback seit Kurzem das Lagerverwaltungssystem ProStore. Es sorgt für transparente Warenströme und vereinfachte Arbeitsabläufe – vom Wareneingang bis hin zur Chargenverfolgung.



Rund 500 Paletten tiefgekühlte Backwaren verlassen pro Tag das Werk von Wolf Butterback. Durch den Strichcode auf der Verpackung lässt sich die Charge zurückverfolgen.

Bei Minus 24 Grad stellen die Kommissionierer von **Wolf Butterback** die bestellten Waren für Kunden zusammen – täglich in zwei Schichten. Vergangenes Jahr verließen so rund 340 Millionen Teiglinge die Werke des Fürther Backwarenherstellers. Weltweit beliefert das Unternehmen Kunden aus 20 Ländern mit tiefgekühlten Premiumpackwaren wie Croissants, Plundergebäck und herzhaften Snacks. Eine logistische Herausforderung. Denn: „Wolf Butterback ist in den vergangenen Jahren sehr, sehr schnell gewachsen“, erklärt **Christian Adelman, IT-Gruppenleiter** von Wolf Butterback. Und zwar so schnell, dass die logistischen Abläufe in der Fertigwarenabwicklung nicht im selben Tempo angepasst werden konnten. Mit dem Neubau des dritten Werks und einem weiteren automatischen Hochregallager ist das nun ganz anders. Ein neues Lagermanagementsystem wurde angeschafft, das den Materialfluss durchgängig über alle drei Werke, zwei Hochregallager und ein Kommissionierlager steuert.

Systemumstellung in neun Monaten

Mehrere Anbieter standen zur Auswahl. „Letztlich überzeugte uns ProStore von **Team**, unter anderem wegen des besseren Preis-Leistungs-Verhältnisses“, sagt Adelman. Auch, dass einer seiner Mitarbeiter bereits sehr gute Erfahrungen mit dem Paderborner IT-Unternehmen im Rahmen eines anderen Projektes im Oetker-Konzern gemacht hatte, sprach für die Implementierung von ProStore. Die erfolgte in zwei Schritten: „Im November 2017 wurde zunächst das Lagerverwaltungssystem der beiden alten Lager im laufenden Betrieb umgestellt. Seit April 2018 ist nun auch das neue Hoch-

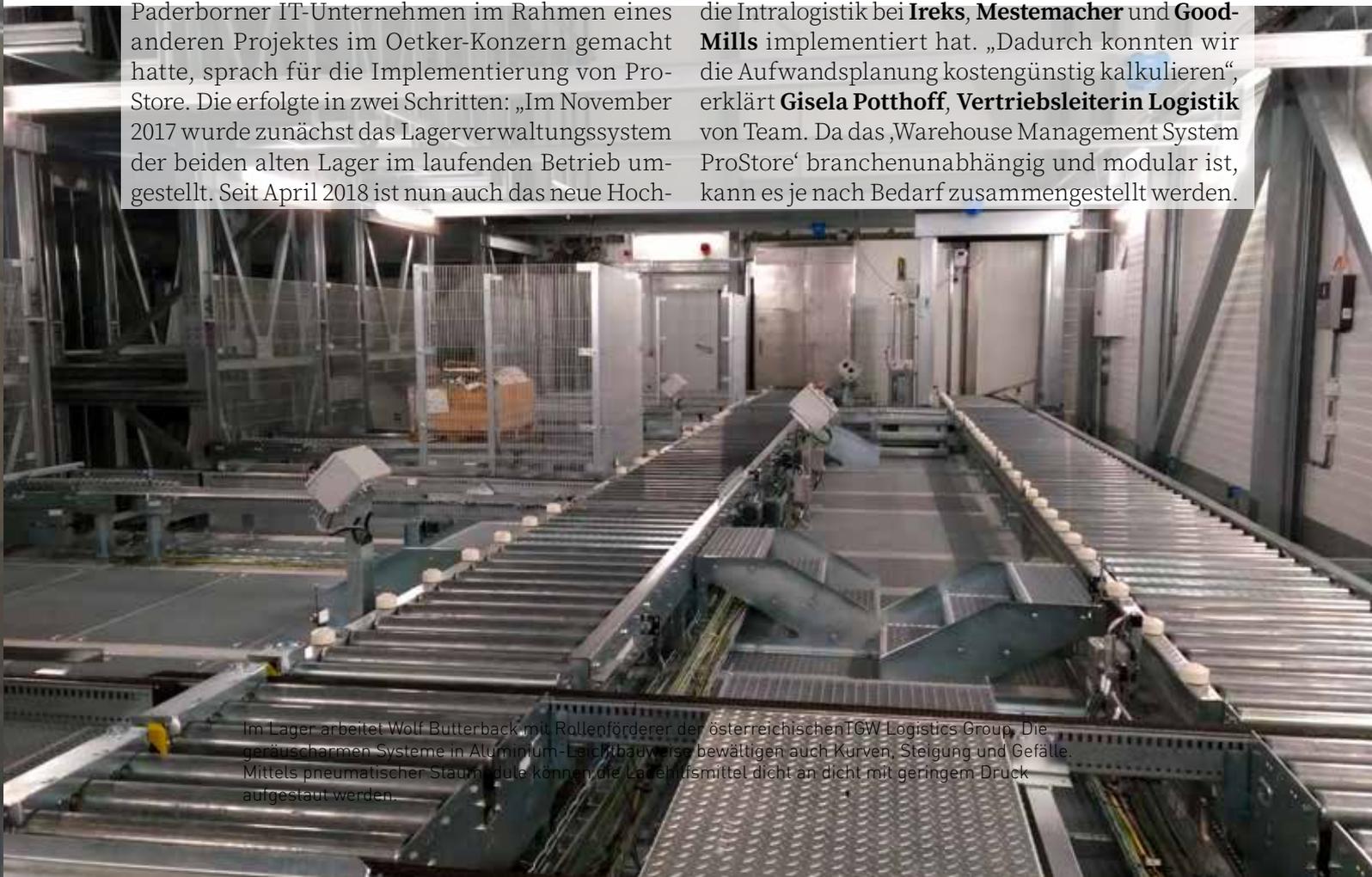


Über Kopfhörer erhalten die Kommissionierer von der Lagersoftware WMS ProStore exakte Anweisungen über die zu verpackende Ware. Das System gibt es in 35 Sprachen.

regallager eingebunden“, sagt Adelman. Die Umschaltung erfolgte an nur einem Wochenende, bei laufendem Betrieb. Nur in der Nacht, wenn nicht kommissioniert wurde, konnten Testläufe durchgeführt werden.

Rund neun Monate dauerte die gesamte Vorarbeit von Team: von der Bedarfsanalyse bis zur kompletten Umstellung. Von Vorteil war, dass das IT-Unternehmen bereits Erfahrungen im Lebensmittel- und Tiefkühlbereich hatte und Systeme für die Intralogistik bei **Ireks, Mestemacher** und **Good-Mills** implementiert hat. „Dadurch konnten wir die Aufwandsplanung kostengünstig kalkulieren“, erklärt **Gisela Potthoff, Vertriebsleiterin Logistik** von Team. Da das ‚Warehouse Management System ProStore‘ branchenunabhängig und modular ist, kann es je nach Bedarf zusammengestellt werden.

Fotos: Wolf Butterback



Im Lager arbeitet Wolf Butterback mit Rollenförderer der österreichischen TGW Logistics Group. Die geräuscharmen Systeme in Aluminium-Leichtbauweise bewältigen auch Kurven, Steigung und Gefälle. Mittels pneumatischer Staumdüle können die Ladungsmittel dicht an dicht mit geringem Druck aufgestaut werden.

Bei Wolf Butterback deckt es eine große Bandbreite ab, wie Materialwirtschaft, Qualitäts- und Auftragsmanagement, Staplerleitsystem, Inventur bis hin zur Rückverfolgung. Ziel war es vor allem, schneller und reibungsloser arbeiten zu können. „Wir haben gezielt versucht, das Arbeiten für die Mitarbeiter zu vereinfachen, zum Beispiel Laufwege und Wartezeiten beim Kommissionieren zu verkürzen“, erklärt **Stefan Seifert, Projektleiter** von Team.

Insgesamt konnten alle bisherigen Abläufe gestrafft werden. Bereits am Produktionsausgang übernimmt ProStore die Fertigwarenpaletten. Die Mitarbeiter müssen die Paletten nur auf die Fördertechnik stellen. ProStore sorgt mittels einer Strategie Engine für eine optimale Einlagerung in den beiden automatischen Hochregallagern mit insgesamt 13.000 Palettenstellplätzen. Auch den Materialfluss in den automatisierten Bereichen regelt die Software, indem sie direkt mit den einzelnen Komponenten wie Förderbänder, Stapler und Regalbediengeräte kommuniziert. Es versorgt automatisch den Kommissionierbereich mit Nachschub aus den beiden Hochregallagern, sortiert nach dem Mindesthaltbarkeitsdatum.

Kommissionieren via Pick-by-Voice

Beim Zusammenpacken der Bestellungen vereinfacht vor allem das sprachgesteuerte Kommissionieren (Pick-by-Voice) den Arbeitsablauf. Denn ProStore gibt die exakten Laufwege zu den bestellten Waren vor und koordiniert deren Anordnung auf der Palette, sodass der Kommissionierer automatisch die Waren optimal stapelt. Auch muss er sich nicht mehr merken, wo welche Ware lagert, denn über Kopfhörer erhält er alle nötigen Anweisungen. Hierfür trägt der Kommissionierer ein Headset. Der Computer sagt, welche Ware auf die Palette soll, und wo diese sich befindet, etwa: „Geh in Gasse 14, zu Regal 22.“ Steht der Mitarbeiter vor dem entsprechenden Regal, muss er zunächst die Regal-Prüfziffer ins Mikrofon sagen. Ist diese korrekt, erhält er die nächste Anweisung: „Nimm acht Kartons.“

„Bis vor gut einem Jahr druckten die Mitarbeiter noch Lieferscheine aus, gingen von Regal zu Regal und stellten die Paletten zusammen. Zum Teil mussten sie nach Artikeln suchen, da diese nicht immer einen festen Stellplatz hatten“, berichtet Adelmann. Das kann jetzt nicht mehr passieren, denn aufgrund des Barcodes auf der Ware, weiß das System immer

genau, wo sich welches Produkt befindet und ob der Mitarbeiter auch das Richtige aus dem Regal entnommen hat. „Die Mitarbeiter werden jetzt durch Pick-by-Voice besser geführt“, sagt Potthoff. „Und Leiharbeiter können innerhalb von nur 20 Minuten angelernt werden“, ergänzt Seifert. Zudem unterstützt das Pick-by-Voice-System 35 verschiedene Sprachen, von Arabisch bis Thai. Bei den Kunden kommen dann die jeweils benötigten Sprachen zum Einsatz.

Auch die Verladung der bestellten Waren in die Lkws steuert und kontrolliert ProStore. „Beim alten System konnte nur die gesamte Ladung eines Lkws abgerufen werden und nicht die einzelnen Abdestationen. Das heißt, die Lagerarbeiter mussten zunächst mühselig die Waren nach Tourenreihenfolge sortieren“, erklärt Adelmann das Manko. Nun ist ein sequenziertes Abrufen der einzelnen Abdestationen möglich.

Kurz vor der Verladung stellt ProStore die Kundenpaletten tourenorientiert an der Laderampe bereit. Das heißt: Die Mitarbeiter müssen die Paletten nur noch in der bereits vorgegebenen Reihenfolge verladen, ohne nochmals extra zu sortieren. Um zu kontrollieren, ob das Verladen auch korrekt abläuft und die Reihenfolge eingehalten wird, sind die Mitarbeiter mit mobilen Terminals ausgerüstet. Vorm Verladen scannen sie den Strichcode der jeweiligen Palette ein. Auf diese Weise wird über ProStore alles automatisch dokumentiert. Das sorgt für höchstmögliche Transparenz und Effektivität aller Abläufe.

Die Investition hat sich für Wolf Butterback bereits nach nur einem halben Jahr gelohnt. Zwar gibt es keine exakten Vergleichszahlen, aber aus dem Bauch heraus schätzt Adelmann, dass allein die Fehlerquote beim Kommissionieren und Verladen um bis zu 40 Prozent gesunken ist.

Paola Rentsch