

Sossen und Delikatessen im Hochregallager

JOCHEM BLASIUS – Bei der Lagerung seiner temperaturgeführten Produkte setzt der deutsche Feinkostanbieter Homann auf das Lagerführungssystem LFS 400 von Ehrhardt + Partner.

Das Sortiment des Feinkostanbieters Homann umfasst neben Feinkostsalaten und Fischdelikatessen auch Marinaden, Sossen und Dressings, die über den Lebensmittelhandel und den Grossverbraucher-Bereich distribuiert werden. 700 verschiedene Artikel lagern im Zentrallager am Stammsitz und Produktionsstandort Dissen in der Nähe von Osnabrück.

Schwerpunkte gesetzt

In dem 11200 Palettenplätze grossen, temperaturgeführten Lager – davon 9400 im automatischen Hochregallager, 1300 im Block- und weitere 500 im Kommissionierlager – arbeiten insgesamt 80 Beschäftigte im Dreischichtbetrieb rund um die Uhr. Pro Tag werden durchschnittlich 450 Paletten kommissioniert und weitere 1100 Vollpaletten mit einer Versandtonnage von 600 t bewältigt.

Vor der Warehouse-Modernisierung generierten die Mitarbeiter Kommissionierlisten auf dem ERP-System BPCS von SSA Global und forderten auch die notwendigen Versand- und EAN-128-Labels manuell aus diesem System an.

Bereits eine Woche nach der Inbetriebnahme des Lagerver-



Im Dreischichtbetrieb wird bei Homann rund um die Uhr gearbeitet.

waltungssystems LFS 400 bewirtschafteten die Homann-Mitarbeiter das Lager selbstständig. Das Warehouse-Management-System steuert seither alle logistischen Prozesse vom Wareneingang über die Kommissionierung bis hin zur Auslieferung.

Esberücksichtigt vorallem die für Homann wichtige Einhaltung von Mindesthaltbarkeitsdaten (MHD) sowie das FIFO-Prinzip und führt laufend eine spezielle Bestandsverfügbarkeitskontrolle durch: Je nach Kundenbestellung werden bei Homann Frischeprodukte mit begrenzter Haltbarkeit termingerecht produziert.

Kontinuierliche Prüfung

Sollte ein bestellter Artikel nicht in der geforderten Menge auf Lager sein, überprüft das Lagerführungssystem bis zur Auslieferung permanent, ob der fehlende Artikel während der Kommissionierung oder auch während der Bereitstellung im Warenausgang noch hergestellt und

dem Lager zugeführt wurde. Ist das der Fall, wird der betreffende Versandauftrag nachträglich um die fehlende Produktmenge ergänzt, so dass der Kundenauftrag vollständig ausgeführt werden kann.

Direkt gesteuert

Feinkostspezialist Homann gewährleistet darüber hinaus eine artikel- und sortenreine Kommissionierung entsprechend den individuellen Kundenanforderungen: Im Rahmen der Kommissionierung von mehreren Artikeln auf eine Versandpalette wird – um die spätere Wiedereinlagerung beim Kunden effizient zu gestalten – zwischen den unterschiedlichen Artikeln jeweils eine Leerpalette platziert.

Nach Abschluss der Kommissionierung wird sie mit EAN-128-Etiketten gelabelt. Der Strichcode gibt Aufschluss über alle auf der Palette befindlichen Produkte, Chargen, Artikelnummern und Mindesthaltbarkeitsdaten. Die vollständige Versandpalette wird ausserdem mit einem NVE-Label gekennzeichnet, das die Informationen der kompletten Versandeinheit enthält. Über das NVE-Etikett ist eine lückenlose Rückverfolgung der einzelnen Artikel jederzeit gewährleistet. Darüber hinaus ist geplant, dass Homann den Kunden demnächst die NVE-Nummern bereits vor der Auslieferung avisiert.

Im Zuge der Lagermodernisierung war die Integration eines

bestehenden automatischen Hochregallagers (HRL) von Demag eine anspruchsvolle Aufgabe. Das 30 Jahre alte Automatiklager wurde ohne Materialflussrechner an das Lagerführungssystem LFS 400 angebunden.

Das Lagerverwaltungssystem steuert heute die bestehenden S5-Steuerungen des Automatiklagers direkt an. Neben dieser Anbindung stellte die Restrukturierung der vorgefundenen Lagerprozesse eine wesentliche Kernaufgabe dar. Dadurch wurde unter anderem eine genaue Bestandsverwaltung im Kommissionierlager ermöglicht und die Transparenz in den Prozessabläufen spürbar erhöht.

Nach der Einführung von Datenfunk und LFS 400 werden heute bereits mit Start der Kommissionierung die Versandlademittel vorab gebildet. Da ein Kommissionierer nur die Positionen für ein Versandlademittel erhält, ist eine parallele Kommissionierung durch mehrere Mitarbeiter möglich. Daraus resultieren sowohl eine größere Flexibilität als auch deutlich kürzere Durchlaufzeiten und spürbare Effizienzsteigerungen.



700 verschiedene Artikel lagern im Zentrallager am Stammsitz und Produktionsstandort Dissen.

(Bilder: pr-additiv)

Kommissionierdialog

„Kundenorientierung, Lieferfähigkeit und Effizienz stehen bei Homann im Vordergrund. Daher war die Entscheidung für LFS 400 und für die Modernisierungsexperten von Ehrhardt + Partner genau richtig“, resümiert Dietmar Jung.

Neben dem Lagerführungssystem lieferte die Unternehmensgruppe Ehrhardt + Partner auch die notwendigen Datenfunkgeräte. Der Lieferumfang umfasste neun Handterminals, vier Staplerterminals sowie 20 Touchscreenterminals. „Bei Homann kam die neue grafische Oberfläche zum Einsatz“, erläutert Marco Ehrhardt,

geschäftsführender Gesellschafter von Ehrhardt + Partner.

„Für die Kommissionierung ergeben sich somit neue Funktionen: Der Kommissionierer kann sich zum Beispiel auf einen Blick die gesamten Kommissionierpositionen nach Lagenanzahl oder Anzahl der Greifeinheiten sortieren und anzeigen lassen.“ Aufgrund des Modernisierungs-Know-hows von E+P konnte das bestehende HRL problemlos an das Lagerverwaltungssystem angebunden und das Lager vollständig im System abgebildet werden. Hat ein Kunde spezifische Anforderungen wie definierte Handelslaufzeiten, Mindesthaltbarkeitsdaten oder Lademittelspezifikationen vereinbart, werden diese automatisch berücksichtigt.

Rückverfolgbar

Durch den LFS-400-Einsatz erfüllt Homann zudem sämtliche Anforderungen der EU-Verordnung 178/2002. Selbst Produkte auf kommissionierten Paletten sind durch das NVE-Etikett eindeutig identifizierbar und somit lückenlos rückverfolgbar.