

Mit dem Warehousemanagementsystem der CIM GmbH von der Produktion ins Lager und zum Versand

Warehouse-Management-Systeme sind zunehmend an der Schwelle zwischen Produktion und Lagerlogistik gefragt. Die traditionsreichen Mühlenwerke C. Hahne schlagen die Brücke mit PROLAG® World, der bewährten Komplettlösung aus dem Hause CIM.

Geschmäcker sind vielfältig und verschieden. Das zeigt bereits ein flüchtiger Blick auf deutsche Frühstückstische. Dort finden sich unterschiedlichste Brote, Brezen, Konfitüren, Honig, Wurst und Käse. Besonders gestiegen ist in den letzten Jahrzehnten die Nachfrage nach Müslimischungen. Doch Müsli ist nicht gleich Müsli. Der Eine schwört auf Hafer- oder andere Getreideflocken, der Nächste auf Frucht- oder Schokomischungen; und einen Anderen wiederum machen nur Cornflakes glücklich. Und während sich viele noch mit konventionell hergestellten Produkten begnügen, achtet eine wachsende Gruppe auf Bio-Qualität. Mit der gestiegenen Gesamtnachfrage ist auch die Produktvielfalt der Cerealien in den letzten Jahren immens gestiegen.



Einer der Spezialisten für die gesamte Bandbreite an Cerealien sitzt im nordrhein-westfälischen Löhne bei Bad Oeynhausen. Müsli- und Getreidefreunde nicht nur in Deutschland, sondern in über 80 Ländern weltweit kennen sie: Die Mühlenwerke C. Hahne mit ihrer bis ins Jahr 1848 zurückreichenden Firmengeschichte. In den nunmehr über 160



Jahren ist das Familienunternehmen dank seines Qualitätsbewusstseins von einer kleinen Mühle zu einem der größten Cerealienhersteller in Europa gewachsen.

Dieses gewaltige Wachstum und das breite Angebot machten im Jahr 2007 zentrale strategische Entscheidungen in der Planung der Unternehmenslogistik unabdingbar. Die Frage war: Sollte die Lagerhaltung in eigener Hand bleiben? Hahne entschied sich für eine Kompromisslösung. Die Rohwaren, Verpackungsmaterialien als auch die fertigen Produkte sollten zum großen Teil in eigenen, zu einem anderen Teil aber auch in zwei ortsnahen Speditionslagern vorgehalten und von dort versandt werden. Hierfür waren umfangreiche Investitionen in die Intralogistik erforderlich. „Produktion und Logistik“, erinnert sich der Lagerleiter Jörg Strobel, „sind bei uns sehr eng ineinander verwoben. Die enge Anbindung an die Fertigungsabläufe stellt natürlich besondere Anforderungen an die Lagerhaltung.“ – Anforderungen, für die das bestehende ERP-System selbstverständlich nicht ausgelegt ist.

Im Jahr 2007 war es höchste Zeit für ein Warehouse-Management-System. „Wichtig war uns insbesondere“, erläutert der Projektleiter, „dass die neue Software die gesetzlichen Vorgaben und die spezifischen Kundenanforderungen an die Verwaltung von Haltbarkeitsdaten und die Chargenrückverfolgung erfüllt. Die Lösung, die unseren Anforderungen am besten entsprach, und die uns damals bereits bei einem Messebesuch überzeugt hat, war PROLAG®World.“

Der passgenaue Zuschnitt der Software aus dem Hause CIM in Fürstenfeldbruck bei München kommt nicht von ungefähr. Dank des modularen Aufbaus schmiegt sich das Programm flexibel an die Anforderungen bei Hahne an, und bietet zugleich die Vorteile einer Standardsoftware. Aufgrund der Programmierung in Java ist die webbasierte Software vom Betriebssystem des Host unabhängig. Dank zertifizierter Schnittstellen kommuniziert PROLAG®World mit dem

übergreifenden ERP-System und schlägt so die Brücke von der Produktion zur Lagerhaltung.

„Die Kompatibilität der Software mit unserer bestehenden Hardware, dem Datenbanksystem und unserem ERP-System war sicher auch ein entscheidender Grund, weshalb wir uns für PROLAG®World entschieden haben“, erinnert sich der Projektleiter Bernd Niemann.

Von der Produktion zu den Lagerhallen

Aufgrund der komplexen Verknüpfung von Produktion und Lagerhaltung plante Hahne eine entzerrte Implementierung in mehreren Projektphasen. Im ersten Schritt wurde im Frühjahr 2008 das bestehende Verpackungslager zur Produktionsversorgung in die neue Software eingebunden. ERP- und Lagerverwaltungssystem kommunizieren die relevanten Produktionsabläufe. Etwa 50.000 Paletten Verpackungsmaterial gelangen vom Lager bedarfsgerecht zur Produktion.

In zwei weiteren Schritten wurden die Zentrallager und die speditiongeführten sowie hauseigenen Außenlager in die einheitliche Lagerverwaltung einbezogen. Im Zentrallager steuert PROLAG®World seither den Warenfluss von der Produktion über den Folienstretcher in das automatische Fließlager. Etwa 700 Paletten gelangen täglich zum Regalbediengerät, das die Paletten in die einzelnen Fließe einlagert.





Die einzelnen Regale sind bestimmten Ziellagerbereichen zugeordnet, in welche die Waren dann umgelagert werden. So lassen sich die Waren unkompliziert auf die diversen Lagerstandorte verteilen. Dabei sorgt die Software auch in den Stich- und Hochregallagern schon bei der Einlagerung dem FEFO-Prinzip entsprechend dafür, dass diejenigen Waren, deren Mindesthaltbarkeit am ehesten abläuft, einfach und schnell entnommen werden können.

Weiterhin wurde eine moderne RFID-Etikettierung eingeführt. Auf den Etiketten sind Daten wie NVE, Artikelnummer, Menge und das Mindesthaltbarkeitsdatum gespeichert. Die Waren werden nun über Antennen im Lager identifiziert und geortet.

Seit der ersten Implementierungsstufe arbeiten die Mitarbeiter im Lager mit mobilen Datenerfassungsgeräten. Die Mitarbeiter bedienen das Programm am Browser internetfähiger PCs oder werden bei allen Abläufen im Lager von mobilen Datenerfassungsgeräten angeleitet. Fehler bei der Kommissionierung wurden so deutlich reduziert. Dank der einheitlichen Gestaltung der Benutzeroberfläche von mobilen Geräten und der Browser am PC kann jeder Lagermitarbeiter an jedem Ort ohne zusätzliche Einarbeitungszeit auf die Software zugreifen.

Von den Lagern zum Kunden

Aufgrund der verstreuten Lage der eigenen und speditonsgeführten Lagerhallen erweisen sich Kommissionierung und Warenversand als logistisch aufwändig und anspruchsvoll. „So haben wir täglich den Fall“, erklärt der Lagerleiter Jörg Strobel, „dass für die Bestellung eines Kunden die Waren aus unterschiedlichen Lagerstandorten

zusammengeführt werden müssen.“ Für diese Fälle ermittelt PROLAG®World, nachdem die Bestellung eingegangen ist, die Waren in den verschiedenen Lagern und bündelt sie zu einzelnen Aufträgen an den jeweiligen Standorten.



Das System ermittelt für jeden Kommissionierablauf den kürzesten und schnellsten Weg. Da beispielsweise einige Supermarktketten eine Mindestgrenze für die Haltbarkeit der abgenommenen Waren festlegen – bei Getreideprodukten häufig 6 bis 12 Monate ab Abnahme – ermittelt und reserviert PROLAG®World bei Bedarf genau die Waren, die die Vorgaben des

betreffenden Kunden erfüllen.

In der Regel werden die Einzelposten vorkommissioniert und vom internen Shuttledienst zu einem der Versandbahnhöfe transportiert. Abschließend verpacken die Mitarbeiter – durchweg von PROLAG®World an den mobilen Datenterminals geleitet – die bestellten Waren, drucken und verkleben die erforderlichen Etiketten und verladen die Waren in die LKW.



Alternativ kann die Bestellung auch in Einzelaufträge aufgeteilt werden. Der LKW fährt dann nacheinander die einzelnen Lagerstandorte an, wo die Teilbestellungen verladen werden. Die Reihenfolge, in der die LKWs die einzelnen Lagerstandorte ansteuern, lässt sich individuell festlegen. Beispielsweise können die Waren in umgekehrter Reihenfolge zur Ausladung eingeladen werden, um die Standzeiten des LKW und den



Aufwand bei Ausladung seiner Waren erheblich zu verkürzen. Sobald alle bestellten Waren an den einzelnen Standorten der Reihe nach verladen sind, holt der LKW die Lieferpapiere im Büro des Lagerleiters ab.

So macht PROLAG®World es möglich, dass alle Zentral- und Außenstandorte mit jeweils verschiedenen Spediteuren einheitlich verwaltet und in die übergreifenden Unternehmensprozesse eingebunden werden können.

Der Lagerleiter äußert sich zufrieden über seine Arbeit mit PROLAG®World: „Ich habe es mir schwieriger vorgestellt. Die Software nimmt uns sehr viel Arbeit ab. Sie macht die Prozesse nicht nur viel einfacher, schneller und damit wirtschaftlicher, sondern vor allem auch zuverlässiger. Da das ERP-System eine anspruchsvolle Lagerverwaltung nicht unterstützt, mussten wir das früher alles mit Hand und Zettel organisieren.“ Seine anfängliche Skepsis, ob es einem LVS gelingen könnte, die Warenbestände richtig zu erfassen, hat sich zerstreut. „Das hat mich eigentlich am meisten erstaunt“, gesteht der Lagerleiter, „wie präzise die Software das Lager und alle Abläufe abbilden kann.“

Auch der Projektleiter resümiert: „Ich kann heute beruhigt feststellen: PROLAG®World ist unseren Anforderungen sowie den Anforderungen, die Kunden an uns stellen, durchweg gewachsen.“

Über die C. Hahne Mühlenwerke GmbH & Co. KG

Das traditionsreiche Familienunternehmen C. Hahne mit Sitz im nordrhein-westfälischen Löhne wurde 1848 gegründet und hat sich aus einer kleinen Mühle zu einem der bedeutendsten Cerealienhersteller in Europa entwickelt. Seine mehr als 250 verschiedenen Produkte werden weltweit in mehr als 80 Länder exportiert. Die Palette reicht von Getreideprodukte angefangen bei Cornflakes unterschiedlicher Herstellungsverfahren und Geschmacksrichtungen, über Schoko- und Honig-Extrudate, bis hin zu traditionellen Getreideflocken. Darüber hinaus werden viele Produkte auch in Bio-Qualität hergestellt. Produktqualität, Umweltverträglichkeit und Nachhaltigkeit sind die Grundpfeiler der Unternehmensphilosophie.

Weitere Informationen unter <http://www.hahne.de/>



Über die CIM GmbH

Die CIM GmbH Logistik-Systeme mit Sitz in Fürstenfeldbruck bei München wurde 1985 gegründet und ist innovationsführender Anbieter von Warehouse-Management-Systemen (WMS). Die WMS-Lösung des Unternehmens, PROLAG® World, ist SAP-zertifiziert und wird jährlich vom Fraunhofer Institut für Materialfluss und Logistik validiert. Die Nutzung von PROLAG® World ist plattformunabhängig und über das World-Wide-Web weltweit möglich.

Weitere Informationen unter www.cim.de

Pressekontakt:

CIM GmbH Logistik-Systeme, Livry-Gargan-Str. 10, 82256 Fürstenfeldbruck

Veronika Hillreiner / Julian Schröter, Tel. 08141-5102-0, E-Mail: presse@cim.de