SUCCESS STORY

ProStore®
im Einsatz bei der Heideblume Molkerei

Täglich verlassen über 1.000 Paletten das Betriebsgelände im Niedersächsischen Elsdorf

SUCCESS STORY

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Wareneingang
- Fertigwarenvereinnahmung aus der Produktion
- Einlagerung
- Qualitätssicherung
- Umlagerung
- Lagerverwaltung
- Materialflusssteuerung
- Automatische Versorgung der Konfektionierung
- Automatische Produktionsversorgung mit Verpackungsmaterial
- Beleglose Kommissionierung mit Pick-by-Voice
- Versand
- Inventur
- Bestandsführung
- Stammdatenverwaltung
- Leergutverwaltung
- Containerverwaltung
- Informationssystem
- Chargenverfolgung
- Hostanbindung (Navision)
- Anbindung automatische Lagersteuerung (HRL) inklusive Notstrategien
- Stapleranbindung per WEB-SLS
- FTS-Anbindung im Breitganglager
- Anbindung von Logistikdienstleistern per Datei- und Mail- Schnittstelle

Die Hardware – die Tools

- Microsoft Windows Server
- Oracle Fusion Middleware
- Oracle Datenbank
- Oracle Tools
- Psion Funksystem
- Vocollect Pick-by-Voice Terminals
- 25 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

ProStore®
im Einsatz bei der Heideblume Molkerei

„Frisches Leben“ in der Elsdorfer Logistik ▶ Eine hohe Prozessqualität in der Logistik und Lagerhaltung wird bei der Heideblume Molkerei Elsdorf-Rotenburg AG großgeschrieben. Nun hat das Unternehmen im Zuge der Neustrukturierung der Fertigwarenlogistik am Standort Elsdorf ein automatisiertes Logistikzentrum errichtet, das die bis dato bestehenden Auslieferungsläger zusammenfasst. Im Mittelpunkt steht ein vollautomatisches Hochregallager für Fertigware. Mit diesem Projekt hat das Traditionsunternehmen die Logistikkosten reduziert und sich gleichzeitig für die zukünftigen Herausforderungen im Molkerei- und Feinkostgeschäft bestens aufgestellt.

SUCCESS STORY

Mehr als 100 Jahre reicht die Geschichte der Heideblume Molkerei Elsdorf- Rotenburg AG zurück. So entstand bereits 1909 die Molkereigenossenschaft Elsdorf. Das Partnerunternehmen, die Elsdorfer Feinkost Aktiengesellschaft, wurde 1986 am Standort Elsdorf gegründet. Seither stehen die beiden Unternehmen gemeinsam für Frische und Qualität aus der Norddeutschen Tiefebene.

Heute zählen die Elsdorfer Unternehmen zu den leistungsstarken Handelsmarkenherstellern frischer und verzehrfertiger Molkerei- und Feinkostprodukte. Neben verzehrfertigen Molkerei- und Feinkostprodukten gehören auch Halbfertigprodukte für Industrieapplikationen zum Sortiment, und unter der Marke Elsdorfer bieten die Unternehmen ein eigenes regional ausgerichtetes Sortiment an.

Mit ihren Produkten sind die Elsdorfer in über 15 Ländern vertreten. Rund 190.000 t Molkerei- und Feinkostartikel werden allein am Standort Elsdorf pro Jahr verladen und ausgeliefert. 2011 wurde mit 300 Mitarbeitern ein Umsatz von rund 170 Millionen Euro erwirtschaftet.

Qualität der Prozesse und Produkte hat höchste Priorität

Die Heideblume Molkerei und Elsdorfer Feinkost verfolgen die Vision, einer der leistungsfähigsten Systemanbieter im Bereich frischer, exklusiver und innovativer Convenience-Produkte zu werden. Diese braucht eine moderne, agile und flexible Logistik als Basis.

Denn ein Spannungsfeld aus Termintreue und kurzen Lieferzeiten bei gleichzeitig niedrigen Beständen und optimierter Auslastung und nicht zuletzt das kurze Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) der frischen Produkte stellen hohe Anforderungen an die logistischen Abläufe.

Modernes Logistikzentrum mit hohem Automatisierungsgrad

Um die weitere positive Unternehmensentwicklung nachhaltig sicherzustellen, entschied man sich für die Errichtung eines modernen hochautomatisierten Logistikzentrums inklusive leistungsfähigem Warehouse Management System. Die Wahl fiel auf ProStore® von TEAM, das seit Ende 2011 die gesamte Lagerverwaltung inklusive Kommissionierung, Tourenplanung und Versandabwicklung für Fertigware steuert. Auch sämtliche Fördertechnik wird über Schnittstellen durch ProStore® gesteuert.

Kern des modernen Logistikzentrums ist ein vollautomatisches Hochregallager mit einer Kapazität von rund 4.500 einfachtiefen Palettenstellplätzen, die sowohl EURO- als auch INDU-Paletten aufnehmen können.

Es umfasst zudem ein automatisiertes Breitganglager mit ca. 3.000 Palettenstellplätzen sowie ein zweistöckiges

Elsdorfer

TEAM

SUCCESS STORY

ProStore® im Einsatz bei der Heideblume Molkerei

Das Logistikzentrum hat einen hohen Automatisierungsgrad

Die Kommissionierung der Kundenaufträge erfolgt sprachgesteuert

Im Breitganglager kommen unbemannte Automatikstapler zum Einsatz

Ein fahrerloser Shuttle-Zug verbindet das Logistikzentrum mit der Produktion

Gebäude für den Versand im Erdgeschoss und die Kommissionierung im Obergeschoss.

Im Breitganglager werden Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe für die Produktion gelagert. Die Ein- und Auslagerung erfolgt hier durch drei unbemannte Automatikstapler, die die Fahrbefehle von ProStore® erhalten. Auch die Warenbewegungen zwischen Produktion und Hochregallager sowie die Versorgung der Produktion mit Verpackungsmaterial erfolgt automatisch.

Vollautomatisch per Shuttle aus der Produktion ins Hochregallager

Die Belieferung des Logistikzentrums mit Ware aus der Produktion erfolgt automatisch über einen fahrerlosen Shuttle-Zug, der bis zu 32 Paletten über Förderbänder aufnehmen kann. Hierzu wird die Ware aus dem ERP-System heraus etikettiert. Gleichzeitig wird eine Palettenavise an ProStore® geschickt. Die Palette wird per Fördertechnik auf den Shuttle gebracht, der mit Hilfe von Transpondern über das Werksgelände fährt, automatisch an der Wareneingangsrampe andockt und die geladenen Paletten dort wieder an die Fördertechnik übergibt. Am I-Punkt wird das Etikett gescannt und der Warenzugang aus der Produktion von ProStore® gebucht. Außerdem prüft das System das Gewicht und die Kontur der Palette, ermittelt den Lagerplatz und veranlasst die automatische Einlagerung ins Hochregallager oder – falls die Ware bereits reserviert ist – den Transport in die Kommissionierzone oder in den Versandpuffer.

Auf dem Rückweg transportiert der Shuttle die von der Produktion bestellten Verpackungsmaterialien aus dem Logistikzentrum in die Produktion zurück. Leerfahrten werden so vermieden.

Kommissionieren mit Pick-by-Voice

Die Kommissionierung der bestellten Ware erfolgt über ein in ProStore® integriertes Pick-by-Voice-System. Dabei bearbeitet jeder Kommissionierer einen kompletten Kundenauftrag, auch wenn dieser Ware aus verschiedenen Kommissionierzonen benötigt. Dieser Vorgang beinhaltet sowohl das Picken als auch das Etikettieren der Kommissionierpalette mit dem Versandetikett.

Kommissionieraufträge werden bei Heideblume/Elsdorfer stets nach Bearbeitungsreihenfolge gestartet, auch wenn noch nicht alle Positionen zur Verfügung stehen sollten. Das System führt den Kommisionierer zum Stellplatz des Artikels. Fehlende Artikel können übersprungen werden. Dieses Vorgehen ist den in der Regel sehr kurzen Durchlaufzeiten der Ware geschuldet. So wird beispielsweise ein frisch zubereiteter Salat direkt aus der Produktion in die Kommissionierzone transportiert und die darauf wartenden Aufträge können dann zu Ende kommissioniert werden. ProStore® berücksichtigt dabei stets die Ruhezeiten und den QS-Status der Ware.

Neben der Kommissionierung befindet sich der Konfektionierbereich, in dem Sortimente gepackt werden. ProStore® versorgt diesen Bereich mit Vollpaletten. Die Konfektionierung selbst wird über das ERP-System gesteuert, das eine fertig konfektionierte Palette mit einer neuen Artikelnummer versieht und etikettiert.

Eine Avise ergeht an ProStore®, das die Palette am I-Punkt der Fördertechnik wieder vereinnahmt und entweder in das Hochregallager oder direkt in die Verladezone befördert.

Die Ver- und Entsorgung des Kommissionierlagers und des Verpackungsbereichs für die Konfektionierung steuert ProStore® vollautomatisch über die Fördertechnik des Hochregallagers und über einen Vertikalumsetzer. Der Nachschub mit A-Artikeln erfolgt stellplatzbezogen, das heißt, sobald eine Palette vom Reserveplatz auf den Pickplatz umgelagert wird. Der Nachschub für B- oder C-Artikel wird automatisch angestoßen, sobald ein Mindestbestand unterschritten wurde.

Tourenorientierte Versandbereitstellung über integrierte Versandkanäle

Täglich verlassen über 1.000 Paletten das Betriebsgelände in Elsdorf. Die Versandbereitstellung erfolgt streng tourenorientiert. In der Tourenplanung werden die Versandaufträge zu Touren zusammengefasst. Dabei unterstützt ProStore® die Mitarbeiter durch Planzahlen und Plausibilitätsprüfungen, ob ein LKW in der Zusammenstellung der Tour geladen werden kann. So wird z. B. das zulässige Gesamtgewicht der Tour, die Zahl der benötigten Reihen oder die Zahl der hohen und halbhohen Paletten geprüft und angezeigt. Es ist mit ProStore® möglich, die Reihenfolge der Verladung bis auf Palettenebene vorzugeben. Letztlich entscheidet aber der jeweils für die Tour verantwortliche Mitarbeiter.

Die für eine Tour benötigte Ware wird aus dem HRL ausgelagert, auf der Förderstrecke gewickelt, etikettiert und in den Versandpuffer gebracht, wo sich sechs in die Fördertechnik integrierte Versandkanäle für bis zu 11 Paletten befinden. Je Versand-LKW reserviert ProStore® bis zu drei Kanäle, puffert also bis zu 33 Paletten für eine Tour. Ein Versand-LKW kann jedoch bis zu 66 der halbhohen Paletten aufnehmen. Sobald die erste Pufferfläche frei wird, gibt ProStore® die nächste noch fehlende Palette für den Transport in den Versandbereich frei. Das System sorgt auch dafür, dass die Paletten aus den Versandkanälen nach der vorgegebenen Reihenfolge entnommen werden, zeigt dem Mitarbeiter per Handheld die jeweiligen Aufträge an und führt ihn zum entsprechenden Verladetor. Sonderauslagerungen, z. B. für kleinere Touren, oder wenn eine Tour vorgezogen werden soll, werden über zwei Express-Auslagerstrecken abgedeckt.

Sind die Paletten auf dem LKW verladen worden, zeigt ProStore® dieses in der Tourenübersicht an. Der Mitarbeiter verlädt über einen Button die Tour und die Paletten werden aus dem System ausgebucht.

Logistiklösung mit Zukunft

Heideblume/Elsdorfer blicken mit Stolz auf eine deutlich optimierte Logistik. Das neue Zentrum ist durch einen hohen Automatisierungsgrad und die Integration unterschiedlicher Fördertechnik-Komponenten geprägt, die eng miteinander verzahnt werden mussten. Dies hat ProStore® sichergestellt. „Das neue System sorgt für reibungslose Abläufe und wir können mehr Aufträge in kürzerer Zeit verarbeiten“, meint Michael Sievers, Logistikleiter in Elsdorf. Mit der Inbetriebnahme haben die Unternehmen die logistische Basis für den geplanten Ausbau zu einem der führenden Systemanbieter im Bereich von Molkerei- und Feinkostprodukten gelegt.

Die Unternehmen sind davon überzeugt, mit ProStore® die richtige Software für die Abwicklung der internen Logistik gefunden zu haben. Bereits in der Planung des Zentrums sind zusätzliche Erweiterungsmöglichkeiten vorgesehen.

„Wir haben mit TEAM den richtigen IT-Partner und mit ProStore® die richtige Software gefunden und sind uns sicher, dass wir auch zukünftig anstehende Aufgaben gemeinsam erfolgreich meistern werden“, ist Logistikleiter Michael Sievers überzeugt.

SUCCESS STORY