SUCCESS STORY

ProStore® im Einsatz bei der Pietsch-Gruppe

Bei Online-Bestellung bis 20:00 Uhr liefert Pietsch pünktlich zum Arbeitsbeginn am folgenden Morgen

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Warenannahme
- Wareneingang
- Einlagerung
- Qualitätssicherung
- Umlagerung
- Lagerverwaltung
- Materialflusssteuerung
- Nachschub
- Beleglose Kommissionierung mit Pick-by-Voice und mobilen Endgeräten
- Multi-Order-Picking
- Bereitstellung und Konsolidierung
- Verpackung mit Anbindung der Paketdienstleister
- Versand mit Berücksichtigung von Teillieferungen und Druck der Lieferpapiere
- Inventur
- Bestandsführung
- Stammdatenverwaltung
- Informationssystem
- Anbindung SAP
- Seriennummernerfassung
- Anbindung Behälterfördertechnik
- Anbindung Vertikaltablarlifte
- Anbindung Waagen
- Staplerleitsystem auf Funkbasis

Die Hardware – die Tools

- Windows Server
- Oracle Fusion Middleware
- Oracle Datenbank
- Oracle Tools
- Psion Funksystem
- Vocollect Pick-by-Voice Terminals
- 120 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 Pietsch-Gruppe

Von der Unterlegscheibe bis zum Heizkessel – zuverlässige Ovenight-Lieferung für das Fachhandwerk

▶ Die Pietsch-Gruppe, einer der führenden Großhändler für Sanitär, Heizungs- und Klimatechnik in Deutschland, hat die innerbetriebliche Logistik am Zentrallager in Ahaus umfassend reorganisiert und erweitert. Der komplette Materialfluss – vom Wareneingang bis zum Warenausgang – wird nun (nahezu) beleglos durch die Logistiksoftware ProStore® gesteuert und abgebildet. Die Inbetriebnahme erfolgte stufenweise: Jede einzelne Bauphase wurde in der Software abgebildet. So konnte die pünktliche Belieferung der Kunden zu jeder Zeit sichergestellt werden.

Die Pietsch-Gruppe ist mit über 60 Niederlassungen in Nordrhein-Westfalen, Niedersachsen und Sachsen vor Ort. Mit dem Anspruch „die richtige Ware zur richtigen Zeit am richtigen Ort“ ist das Familienunternehmen sehr erfolgreich: Gestartet im Jahre 1947 als regional orientiertes Großhandelsunternehmen, zählt das Unternehmen heute über 8.000 Kunden.

Beliefert wird das qualifizierte Sanitärhandwerk, es werden aber auch zunehmend vollständige Projektgeschäfte abgewickelt. Mit mehr als 1.000 Mitarbeitern erzielte die Pietsch-Gruppe im Jahre 2012 einen Jahresumsatz von ca. 230 Mio. Euro.

Vor allem seit Mitte der 90er Jahre ist die Pietsch-Gruppe stark gewachsen. Das Sortiment stieg auf die beachtliche Menge von 38.000 aktiv gelagerten Artikeln. Gelistet hat das Unternehmen sogar bis zu 400.000 Artikel. Das Versprechen des Unternehmens ist es, vorrätige Ware bei einer Online-Bestellung bis 20 Uhr über Nacht pünktlich zum Kunden zu liefern, häufig noch vor 6 Uhr am nächsten Morgen. Diesem anspruchsvollen Ziel konnten die vorhandenen Lagerkapazitäten und die beleggestützte Lagerverwaltung nicht mehr Schritt halten. 2008 wurde daher ein neues Logistikkonzept ausgearbeitet. Primärer Fokus war der Ausbau des Standorts Ahaus zu einem in punkto Qualität, Produktivität und Kapazität zukunftsgerichteten Logistikzentrum.

Anfang 2009 begann man mit dem Neubau von zwei zweigeschossigen Hallen. Es entstanden eine neue Fachbodenanlage mit 25.000 Stellplätzen, 6 Vertikal-Tablarlifte mit 18.000 Stellplätzen sowie eine Packstation. Diese Bereiche verbindet eine Behälterfördertechnik, die sowohl für den Einlager- als auch für den Kommissionierprozess genutzt wird.

Insgesamt wurde die Lagerfläche auf ca. 32.000 qm erweitert. Parallel zu den baulichen Maßnahmen startete Pietsch ein mehrstufiges Auswahlverfahren für ein neues Lagerverwaltungssystem, in dem sich ProStore® von TEAM durchsetzen konnte. Bereits wenige Monate nach der gemeinsamen Erstellung eines detaillierten Pflichtenhefts wurde die neue Software eingeführt. Seither unterstützt ProStore® die gesamte Prozesskette – vom Wareneingang über die Lagerhaltung bis zum Versand.

Wareneingang

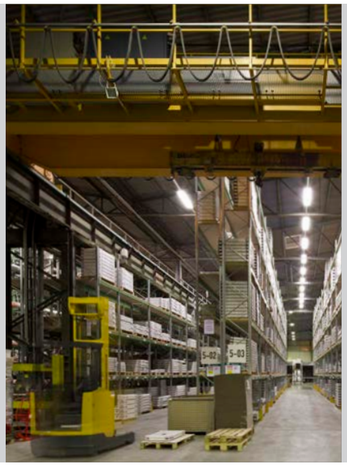
Täglich liefern bis zu 50 LKWs Ware an das Zentrallager in Ahaus. Hinzu kommen mehrere Lieferungen unterschiedlicher KEP-Dienstleister. Damit es bei der Annahme der Lieferungen und im Wareneingang auch zu Spitzenzeiten nicht zu Verzögerungen kommt, arbeitet Pietsch nach einem zweistufigen System. Zunächst werden die Packstücke und Paletten und der dazugehörige Lieferschein mit vorgedruckten Barcode Etiketten gekennzeichnet, mit einem mobilen Handgerät

:pietsch

TEAM

SUCCESS STORY

ProStore®
im Einsatz bei der Pietsch-Gruppe



Nicht behälterfähige Ware wird mit Staplern transportiert

Sechs Tablarlifte sind bei Pietsch im Einsatz

Ein Kernstück der Auftragsbearbeitung: Das Weiterreichsystem für Kommissionierbehälter

gescannt und auf Warenannahmeplätzen abgestellt. Damit ist die Lieferung im System erfasst, identifiziert und lokalisierbar. Anschließend erfolgt der Bestellabgleich im ERP-System (SAP), das ein Lieferavis an ProStore® überträgt. Danach erfolgt die Wareneingangsbuchung in ProStore® über mobile, in das WLAN integrierte Wareneingangsplätze. Dabei wird zwischen behälterfähiger und nicht behälterfähiger Ware unterschieden. Typischerweise entnimmt der Mitarbeiter der ersten Palette einen Artikel, wählt diesen aus der von ProStore® angezeigten Liste aus und bekommt hierzu detaillierte Informationen angezeigt. So werden in den Artikelstammdaten Details wie Größe, Gewicht, Ladehilfsmittel und zugeordneter Lagerbereich hinterlegt, auf deren Basis die Einlagerstrategie einen Ziellagerplatz ermittelt. Lagerbereichsabhängige Parameter, wie Prioritäten und aktuelle Belegungen, werden dabei ebenfalls berücksichtigt.

Die behälterfähigen Produkte werden in standardisierte Behälter umgepackt und über die Fördertechnik zur Einlagerung bereitgestellt. ProStore® bildet Transportaufträge für die Behälter, die dann in das Obergeschoss gefahren und an definierten Bahnhöfen ausgeschleust werden. Dort „verheiratet“ ein Mitarbeiter sie mit einem bis zu zwölf Fächer fassenden Wagen, bringt sie zur Fachbodenanlage bzw. zu einem der sechs Vertikaltablarlifte und lagert die Artikel dort schließlich sprachgesteuert per Headset ein.

Nicht behälterfähige Waren, zum Beispiel Rohre, Heizkörper, Kesselanlagen oder Duschwannen, werden auf standardisierten Ladehilfsmitteln in offenen Regallägern oder Blocklagern gelagert. Die Transporte erfolgen in der Regel per Stapler und werden von ProStore® über mobile Datenerfassungsterminals organisiert.

Über Nacht zum Kunden – Herausforderung in der Kommissionierung

Bei einer rechtzeitigen Bestellung soll die vorrätige Ware bereits früh am nächsten Morgen beim Kunden sein. Dabei muss die Ware in der Regel aus unterschiedlichen Lagerbereichen zu einem Auftrag zusammengeführt werden. Bei einer Leistung von bis zu 9.000 Positionen pro Tag und durchschnittlich 2,5 Positionen pro Kundenlieferung stellt das eine enorme Herausforderung in der Kommissionierung dar. Die Kundenaufträge werden im ERP-System Routen und Touren zugeordnet und an ProStore® gemeldet. Die Kommissionierung findet je nach Kommissionierzone mittels Pick-by-Voice oder mobilem Funkterminal statt. Per Parameter wird bestimmt, ob die Kommissionieraufträge nach dem Multi- oder Single-Order-Pick-Verfahren zusammengestellt werden. Im Anschluss an den Kommissioniervorgang erfolgt die Konsolidierung der Ware in der Versandbereitstellung.

Hochflexibel geht´s rund

Ein Kernstück der Auftragsbearbeitung bei Pietsch ist das Weiterreichsystem für Kommissionierbehälter. ProStore® plant die Kommissionierrundfahrten auf der Basis einer Volumensimulation und den in den Kommissionierzonen jeweils zugelassenen Ladehilfsmitteln.

Die behälterfähigen Waren im Bereich der Vertikal-Tablarlifte und der Fachbodenanlage werden mittels Pick-by-Voice kommissioniert. Der Kommissionierer meldet sich per Headset in der entsprechenden Zone an. Dann führt ihn das System per Sprache durch die Bearbeitung der Positionen. Dabei kann er, je nach Volumen, auf den Kommisionierwagen bis zu zwölf Kundenaufträge gleichzeitig bearbeiten. Anschließend stellt er die Behälter auf die Fördertechnik. Sollen einem Behälter weitere Positionen aus einer anderen Kommissionierzone des Weiterreichsystems zugefügt werden, so schleust das System ihn dort automatisch zur weiteren Bearbeitung aus. Fertig kommissionierte Behälter werden über die Fördertechnik zu den Packplätzen bzw. in die Bereitstellungszone gebracht.

Die Durchlaufzeiten konnte Pietsch, insbesondere auch bei Inventurdifferenzen, durch eine besonders dynamische Erzeugung der Kommissionieraufträge optimieren. Stellt ein Mitarbeiter beispielsweise eine Mindermenge fest, meldet er diese dem System und arbeitet dann ganz normal die weiteren Positionen ab. Währenddessen plant ProStore® bereits die offene Restmenge in einen neuen Kommissionierauftrag ein. Dabei werden auch alternative Kommissionierzonen berücksichtigt. Damit ist eine parallele Bearbeitung möglich und die schnelle und pünktliche Bearbeitung aller Kundenaufträge sichergestellt.

Verpackung und Versand

Der Versand bei Pietsch findet mit eigenen LKW oder KEP-Dienstleistern statt. Soll ein Kundenauftrag per KEP versendet werden, werden die zugehörigen Positionen an den Packplätzen zusammengeführt, in Kartons versandfertig verpackt und in den Versandbereich überstellt. Die Positionen, die per LKW verschickt werden sollen, werden zur Bereitstellungszone transportiert, wo die tour- und auftragsbezogene Konsolidierung erfolgt. Die fertigen Paletten werden vor den Versandtoren bereitgestellt. Bei Verlassen der Laderampe wird ein Verladescanning zur Sicherstellung der korrekten Verladung durchgeführt und die Ware aus ProStore® ausgebucht.

Flexibel dank Parametrierung

Eine besondere Herausforderung war der schrittweise Umbau des Ahauser Standortes in ein modernes Logistikzentrum. Die Einführung des neuen Warehouse Management Systems ProStore® erfolgte mitten in den Umbaumaßnahmen.

ProStore® bildete also zunächst den IST-Zustand ab und trug anschließend jede Erweiterungsphase mit. Dabei waren zahlreiche Aus- und Umlagerungen zu managen sowie zeitlich befristete Zwischenläger und Abläufe anzulegen und zu steuern, bis schließlich die neuen Bereiche und Systeme produktiv gehen konnten. Schließlich musste das reibungslose Funktionieren der Logistik zu jeder Phase sichergestellt werden. ProStore® hat diese Aufgabenstellung flexibel gelöst und konnte als Joker ausspielen, dass viele Änderungen in der Software über Parameter abgebildet und der Programmieraufwand dadurch begrenzt werden konnte.

Im Bereich der Kommissionierung konnte dank ProStore® und der geänderten Abläufe eine Leistungssteigerung erzielt werden. Dabei wurde die Zahl der Fehlpicks bei gleichzeitig stark gestiegener Gesamtpickzahl gesenkt.

Ein weiterer Vorteil ist eine hohe Bestandsgenauigkeit, die durch die Einführung funk- bzw. sprachgestützter belegloser Prozesse erzielt werden konnte.

„Wir sind davon überzeugt, mit TEAM und ProStore® die richtige Wahl getroffen zu haben“, resümiert Markus Graf, Bereichsleiter IT und Organisation bei Pietsch. „Für Pietsch ist es enorm wichtig, Kunden noch über Nacht mit den vorrätigen Artikeln zu versorgen. Dank der umfangreichen Reorganisation und der Einführung von ProStore® sind wir nun in der Lage, diesen Anspruch auch bei weiter steigenden Auftragszahlen zuverlässig zu erfüllen.“

SUCCESS STORY