

MESSEN & VERANSTALTUNGEN

03. Mai 2012
Softwareentwicklung mit Oracle ADF
in Paderborn

05. Juni 2012
DOAG Logistik & SCM in Hamburg

14. Juni 2012
Compliance-Management für
Oracle-Produkte in Paderborn

20. - 23. November 2012
DOAG Konferenz + Ausstellung
in Nürnberg

27. November 2012
TEAM-Logistikforum in Paderborn



Schulungen und Workshops vom Oracle Platinum Partner TEAM



Schulungen Workshops

Aktuelle Termine für Schulungen:
02.05. - 04.05.: Oracle PL/SQL
14.05. - 16.05.: Oracle 11g
Rel.2 New Features
21.05. - 25.05.: Oracle DBA 10g
29.05. - 31.05.: Oracle Advanced
PL/SQL

Für zwei Anmeldungen gleichzeitig
erhalten Sie einen Rabatt von 10%.

Petra Huhmann
Fon +49 5254 8008-73
Mail ph@team-pb.de

IMPRESSUM

Herausgeber
TEAM Partner für Technologie
und angewandte Methoden der
Informationsverarbeitung GmbH

Hermann-Löns-Straße 88
33104 Paderborn

Fon + 49 5254 8008 - 0
Fax + 49 5254 8008 - 19
Mail marketing@team-pb.de
Web www.team-pb.de

Redaktion
Michael Baranowski - Geschäftsführer
Beate Pfänder - Marketing
Kathrin Overröder - Marketing

Layout und Design
Beate Pfänder
Kathrin Overröder



DOAG Logistik + SCM Hamburg, 5. Juni 2012

Die DOAG in Hamburg bietet den Oracle-Anwendern eine Fachkonferenz zum Thema Logistik und SCM. Präsentiert werden aktuelle Informationen rund um den erfolgreichen Umgang mit den Oracle-Produkten sowie Praxiserfahrung und Projektberichte.

Die Fachkonferenz wird von der DOAG und Oracle gemeinsam veranstaltet und findet am 5. Juni 2012 im ehemaligen Hauptzollamt Hafen Hamburg in der Speicherstadt statt.

Besuchen Sie TEAM in der Ausstellung - wir freuen uns auf das Gespräch mit ihnen!

Weitere Informationen finden Sie unter www.team-pb.de/veranstaltungen

Aktuelle Stellenangebote bei TEAM

Bewerben Sie sich und gestalten Sie im TEAM aktiv die Zukunft des Unternehmens mit.

- __Softwareentwickler(-in) - Consultant
- __IT-Projektleiter(-in) im Bereich Logistik/Intralogistik
- __Datenbank-Consultant (Oracle)
- __Studentische Hilfskraft (Java-Entwicklung)

Weitere Informationen über die aktuellen Stellenangebote finden Sie unter www.team-pb.de/karriere

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung.



EDITORIAL

Herzlich willkommen zur TEAM inForm im Frühjahr 2012.

Am 30. März 2012 ist es soweit!

TEAM wird an diesem Tag das 30-jährige Firmenjubiläum begehen. Es freut uns sehr, dass sich TEAM über diese lange Zeit erfolgreich am Markt behaupten konnte.

Nach ersten Jahren in einer engen Partnerschaft zum Paderborner Computer-Pionier Nixdorf setzte TEAM ab 1990 auf die Zusammenarbeit mit Oracle. Es wurden erfolgreiche Lösungen für Industrie und Handel entwickelt und ein breites Dienstleistungsspektrum rund um die Oracle-Technologie-themen aufgebaut. Bis heute trägt dieses Konzept das Unternehmen. Aktuell ist TEAM als Oracle Platinum Partner aktiv und bietet über 60 Mitarbeitern einen spannenden und sicheren Arbeitsplatz.

Eine Vielzahl von Kunden schenkt uns das Vertrauen und sorgt mit Ihrer langfristigen Treue zum Unternehmen für die Basis des Geschäftes.

Wir möchten diese besondere Gelegenheit nutzen und recht herzlich „Danke“ sagen. Danke an alle Kunden und Partner des Unternehmens für die sehr gute und angenehme Zusammenarbeit und an alle TEAM-Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen, die mit ihrem überzeugenden Engagement den erfolgreichen Weg erst möglich gemacht haben.

Das zurückliegende Jahr 2011 konnte TEAM erneut erfolgreich abschließen und auch die Perspektiven für die nächsten Monate sind erfreulich.

Wir freuen uns auf das Gespräch mit Ihnen.

Michael Baranowski und Heike Käferle



ProStore® im Echtbetrieb

Im Zuge der Neustrukturierung der Fertigwarenlogistik am Standort Elsdorf hat die Heideblume Molkerei ein neues Logistikzentrum errichtet. Mittelpunkt des Zentrums ist ein vollautomatisches Hochregallager (HRL) zur Lagerung von Fertigware mit drei RBGs und einer Kapazität von ca. 4.500 einfachtiefen Palettenstellplätzen, die sowohl Euro- als auch Industriepaletten aufnehmen können.

Zusätzlich integriert wurde ein Breitganglager mit einer Kapazität von ca. 3.000 Palettenstellplätzen zur Lagerung von Verpackungsmaterial für die Produktion. Die Ein- und Auslagerung in diesem Lager erfolgt durch drei unbemannte Automatikstapler, die von ProStore® die Fahrbefehle über eine Datenbankschnittstelle erhalten.

Als dritter Lagerbereich befindet sich im ersten Obergeschoss das Kommissionierlager mit ca. 800 Stellplätzen und der Verpackungsbereich für die Konfektionierung. Die Ver- und Entsorgung dieses Lagerbereiches erfolgt vollautomatisch über die Fördertechnik des HRL über einen Vertikalumsetzer. Die Kommissionierung der bestellten Ware erfolgt über ein Pick-by-Voice System, welches in ProStore® integriert ist. Jeder Kommissio-

nierer bearbeitet dabei komplett einen Auftrag, auch wenn dieser Ware aus verschiedenen Kommissionierzonen benötigt.

Die Belieferung des Logistikzentrums mit der eigenproduzierten Fertigware erfolgt automatisch über einen unbemannten Shuttle-Zug, der die Paletten aus der Produktion über Förderbänder aufnimmt. Mit Hilfe von GPS fährt der Shuttle über das Werksgelände, dockt automatisch an der Wareneingangsrampe an und übergibt die geladenen Paletten an die Fördertechnik. Auf dem Rückweg werden dann die von der Produktion bestellten Verpackungsartikel aus dem Breitganglager in die Produktion zurücktransportiert.

Der Versand wird über sechs in die Fördertechnik integrierte Versandkanäle gesteuert, wobei zur Verladung Touren geplant und anschließend bereitgestellt werden. Zudem können bei Bedarf Expressauslagerungen angestoßen werden, um eine Direktverladung durchführen zu können.

Die Verladung selbst wird durch mobile Handterminals unterstützt, die die Paletten an das richtige Versandtor steuern.



TEAMinForm

Frühjahr 2012



Neuer Logistikkbereich in Betrieb

Die Diesel Technic Group – einer der weltweit größten Komplettanbieter im Automotive Aftermarket für Nutzfahrzeug-Ersatzteile – hat am Hauptsitz in Kirch-



Blick in das neue Hochregallager

dorf den Verwaltungs- und Logistikbereich erweitert.

Der neue Logistikkbereich umfasst ein manuell bedientes Kleinteile- und Hochregallager, eine Paletten- und Behälterförderertechnik, eine deutlich erhöhte Anzahl von Arbeitsplätzen für den KEP-Expressversand und zusätzliche Verlade-rampen/-tore.

Das neue Hochregallager dient mit 7.000 Stellplätzen als Kommissionier- und Nachschublager und erhöht die Gesamtkapazität auf insgesamt 13.000 Palettenplätze. Das Lager ist als Schmalganglager mit einer Induktivführung ausgestattet.

Das Kleinteilelager ist komplett in den neuen Logistikkbereich umgezogen. Es befindet sich auf vier Ebenen und umfasst 17.000 laufende Meter Fachböden. Die Paletten- bzw. Behälterförderertechnik

verbindet die Ebenen und ermöglicht eine optimale Ver- und Entsorgung der Lagerbereiche. ProStore® realisiert eine automatische Versorgung der Ebenen mit Leerbekältern, die je nach Versandart (KEP und Spedition) farblich differenzieren.

Die Behälter können beim Kommissionieren auftragsbezogen von einer zur nächsten Ebene weitergereicht werden.

Die 14 neuen KEP-Expressversand-Arbeitsplätze erlauben eine noch schnellere und flexiblere Auftragsbearbeitung. An allen Arbeitsplätzen sind für den KEP-Versand die Waagen am ProStore®-System angeschlossen.

Im Rahmen des Projektes wurden die Pick-by-Voice Kommissionierabläufe optimiert und die Kennzeichnung der Lagerplätze auf ein einheitliches und zukunfts-sicheres Verfahren umgestellt.



Erweiterungen im Logistikzentrum

Das Importhaus Wilms/Impuls hat im Zuge einiger Erweiterungen das bestehende Logistiksystem ergänzt und die Abläufe im Lager weiter optimiert.

Eine große Erweiterung erfolgte im Kommissionierlager. Dabei ist zu den vorhandenen vier Förderstrecken, eine weitere fünfte Strecke dazugekommen, bei der erstmals Pick-by-Voice genutzt wird. „Der Einsatz von Pick-by-Voice hat sich bewährt und wir können uns auf Sicht durchaus vorstellen, komplett auf Pick-by-Voice umzustellen.“, erklärt Logistik-Leiter Uwe Sauerwein. So wurde mit ProStore® eine Möglichkeit geschaffen, das bestehende System mit Pick-by-Light, Stück für Stück durch diese neue Technologie abzulösen.



Kommissionierbereich

Die neue Förderstrecke ist lückenlos in ProStore® integriert. Eine besondere Herausforderung bestand hier bei der Anbindung der neuen in die bestehende Förderertechnik. Die Lösung ist ein Spiralförderer, durch dessen Nutzung die Ware auf kleinstem Raum in die obere Etage und damit die bestehende Förderertechnik eingeschleust werden kann. Von dort aus geht die Ware dann in die vollautomatische Sortieranlage.

Eine weitere Ergänzung ist die sogenannte Negativ-Kommissionierung, die nicht wie üblich in die normale Kommissionierung integriert ist. Sie befindet sich direkt neben dem Warenausgang. Auch hier ist Pick-by-Voice im Einsatz. Eine weitere Besonderheit ist der nur sehr geringe Platzaufwand, der dank einer intelligenten Umpack-Methode gebraucht wird. Sollen an einen Kunden (zum Beispiel ein Zentrallager) nur artikelreine Paletten geliefert werden, überprüft ProStore®, ob der Kommissionieranteil von Positionen einen frei konfigurierbaren Prozentsatz einer Vollpalette, beispielsweise 60 Prozent, überschreitet. Ist dies der Fall, wird negativ kommissioniert. Die Vollpalette wird dann durch ProStore® automatisch über die Förderertechnik zur Negativ-Kommissionierung transportiert. Der Mitarbeiter entnimmt dann der Vollpalette (1. Stapel) die überzähligen Artikel und legt diese auf die nebenstehende leere



Der Spiralförderer im Kommissionierlager

Palette ab (2. Stapel). Die erste Palette wird zum Warenausgang gebracht. Dann fährt er mit demselben Artikel des zweiten Auftrags fort, danach mit dem des dritten etc. Dies wiederholt er solange, bis die Artikelmenge des 2. Stapels dem nächsten Auftrag entspricht. Dann legt er die überzähligen Mengen auf die 3. Palette (3. Stapel) ab. Die beiden Kundenpaletten (1. und 2. Stapel) gehen zum Warenausgang, die 3. Palette wird zum 2. Stapel. Durch dieses Vorgehen und die Integration von Pick-by-Voice konnten die Packaufwände erheblich reduziert, eine hohe Flexibilität in der Handhabung erzielt und die Fehlerrate gemindert werden.

GIRA Intelligente Gebäudetechnik setzt auf Oracle ADF

Gira, ein Unternehmen mit 100-jähriger Tradition und Standort Nordrhein-Westfalen, setzt nicht nur Maßstäbe in innovativer Technik, Zuverlässigkeit und modernem Design ihrer Produkte, sondern ist sich auch der Verantwortung für professionelle Arbeitsabläufe bewusst. Arbeitsprozesse sollen nicht nur optimal unterstützt und auf diese Weise Kosten in den Fachabteilungen reduziert werden, sondern sollen auch auf neue Anforderungen der Zukunft vorbereitet sein.

Dieser Blickwinkel bestimmte die Zusammenarbeit mit TEAM. Nach ersten gemeinsamen Erfahrungen im Bereich von Oracle Datenbanken und Oracle Portal, wurde nun der erste Baustein für eine ADF-bezogene Anwendungslandschaft gesetzt.

Eine moderne, webbasierte ADF-Anwendung löste Excel-basierte Lösungen im Bereich des Bauteilmanagements ab. Die

Daten liegen zentral in einer Oracle Datenbank und die Anwendung bildet die Arbeitsprozesse der Fachabteilung ab. ADF selbst steht für Application Development Framework und ist eine auf Java basierende Entwicklungstechnologie aus dem Hause Oracle, die besonders die Entwicklung von Web-, Mobil- und Architektur-offenen Anwendungen unterstützt. Der ADF-Technologie stand ein moderner, agiler Entwicklungsprozess zur Seite, den Mitarbeiter der Fachabteilung und TEAM-Entwickler gemeinsam gestalteten.

Derzeit steht die entwickelte Anwendung kurz vor Inbetriebnahme. Sowohl die Entwickler von TEAM als auch die Mitarbeiter bei Gira sind davon überzeugt, dass auf diese Weise das Bauteilmanagement effizienter und günstiger als zuvor durchgeführt werden kann. Das agile Entwicklungsvorgehen, die zeitgemäße ADF-Entwicklungstechnologie sowie die offene Architektur der Anwendung stellen sicher, dass weitere Module auch zukünftig auf einfache Weise integriert werden können.



Gira Produktionsgebäude



Hochverfügbarkeit ganz modern

Der Continentale Versicherungsverband mit Sitz in Dortmund betreibt seit sechs Jahren betrieblich wichtige Anwendungen auf einer hochverfügbaren Datenbanklösung. Qualitätsanforderung für diese Anwendungen ist es, sie auf moderner technischer Basis mit den betriebsinternen vorhandenen Randbedingungen stets optimal aufzustellen. Dazu gehört auch die regelmäßige Modernisierung dieser Basis. Für die hochverfügbare Datenbanklösung bedeutete dies, den Wechsel auf die aktuelle Version Oracle 11g einschließlich Migration der laufenden Anwendungen auf die neue Datenbankversion durchzuführen.

Aus technischer Sicht galt es, einen Oracle 10g Rel. 2 zwei Knoten „extended distance“ RAC (Real Application Clusters) mit möglichst geringer Belastung der betrieblichen Abläufe auf einen drei Knoten „extended distance“ RAC der Version 11g

Rel. 2 zu migrieren. Weiterhin sollten aus betrieblichen Gründen nur drei von vier darauf laufende Datenbanken auf 11g Rel. 2 migriert, eine Datenbank dagegen auf dem bisherigen Softwarestand beibehalten werden. Alle Anwendungen sollten auf der neuen Hochverfügbarkeitslösung ohne aufwändige Anpassung wieder lauffähig sein.

TEAM begleitete diese Modernisierung sowohl strategisch, konzeptionell als auch in der operationalen Phase und Inbetriebnahme.

Im Modernisierungsprozess wurde der neue RAC auf neuer Hardware aufgesetzt und separat auf Ausfallsicherheit getestet. Um den laufenden Betrieb nur minimal zu stören, erfolgte die Migration mittels Oracle Data Guard.

Bei drei Datenbanken kam Logical Standby zum Einsatz. Das ermöglichte Rolling Upgrades, sodass die Datenbanken vor dem Migrationstermin auf 11g Rel. 2 aktualisiert werden konnten und dennoch zu den produktiven Systemen synchron zu

halten waren. Zur vierten Datenbank wurde auf dem neuen RAC nur eine Physical Standby Datenbank unter 10g Rel. 2 aufgesetzt. Zum Migrationszeitpunkt selber war dann „nur“ ein Failover auf die Standby Datenbanken im neuen RAC erforderlich, was Ausfallzeiten und Aufwand bei Inbetriebnahme für alle Datenbanken minimierte.

Der Failover vom alten auf den neuen RAC und die Migration der Anwendungen verliefen reibungslos. Der Gesamtausfall der Anwendungen betrug ca. drei Stunden, worin im Kern die Datenbanken nur eine halbe Stunde nicht verfügbar waren. Damit wurden die zeitlichen Rahmenbedingungen vor Ort wunschgemäß unterstützt und gleichzeitig eine moderne hochverfügbare Lösung für den Continentalen Versicherungsverband umgesetzt. Weiterhin bildet das Vorgehen in diesem Modernisierungsprozess eine strategische Vorlage für zukünftige Migrationsprozesse.