

# TEAM *in* Form

Frühjahr 2017



## INHALT

ProStore® für tiefgekühlte Premium-Backwaren | EING-Projekt | Partnerschaft TEAM und Picavi | Erweitertes TEAM-Portfolio | RAC bei WeberData Service | Amazon Echo mit PL/SQL | OAS als Ihre Versicherung | ADF Review | Stellenangebote und Veranstaltungen

## ProStore® für tiefgekühlte Premium-Backwaren

Seit 25 Jahren entwickelt und produziert die Wolf ButterBack KG – ein Unternehmen der Martin Braun-Gruppe – tiefgekühlte Premium-Backwaren. Das abwechslungsreiche Sortiment umfasst über 150 Produkte, die in mehr als 20 Ländern vertrieben werden. Für die Herstellung von süßem Gebäck, feinblättrigen Croissants, herzhaften Snacks und vielen weiteren Artikeln werden täglich ca. 20 Tonnen Butter verarbeitet. So entstehen pro Jahr auf modernsten Produktionsanlagen ca. 300 Millionen Tiefkühl-Teiglinge.



Von Beginn an ist der Firmensitz der Wolf ButterBack KG in Franken; seit 2000 in Fürth. Hier wurde das erste Werk errichtet, welches auf Grund eines starken Unternehmenswachstums bereits in 2006 um ein weiteres Werk mit zusätzlichen Produktionslinien sowie einem automatischen Hochregallager mit ca. 5.000 Palettenstellplätzen erweitert wurde.

Der Wachstumskurs hält an und so entsteht derzeit das dritte Werk mit einem zweiten, 42,5 Meter hohen Hochregallager mit rund 8.700 Palettenstellplätzen und im Endausbau weiteren 6 Produktionsanlagen. Die Gesamtinvestition beträgt rund 50 Millionen Euro.

Die Planung des dritten Werks umfasste auch die Neustrukturierung der logistischen Abläufe im Bereich der Fertigwarenabwicklung. Ein Warehousemanagementsystem inklusive Materialflusssteuerungssystem für die durchgängige Steuerung der Fertigwarenlogistik über die gesamten Werke wurde ausgeschrieben. Den Zuschlag erhielt TEAM mit der Lösung ProStore® – Intralogistik und Warehousemanagement.

ProStore® wird die produzierten Fertigwarenpaletten am Produktionsausgang übernehmen und mit Hilfe der Strategie Engine für eine optimale Einlagerung in die beiden automatischen Hochregalläger sorgen. Die Materialflusssteuerung in diesen automatisierten Bereichen wird ebenfalls von ProStore® geregelt. Dabei kommuniziert ProStore® direkt mit den einzelnen Komponenten wie Fördertechnik

und Regalbediengeräte.

Der Kommissionierbereich wird automatisch mit notwendigem Nachschub aus den beiden Hochregallägern unter Berücksichtigung des FIFO- bzw. MHD-Prinzips versorgt. Per Pick-by-Voice werden die Kundenaufträge kommissioniert.

Kurz vor der Verladung wird die tourorientierte Bereitstellung der Kundenpaletten im Warenausgangsbereich erfolgen. Es stehen zwei Versandbereiche mit Pufferplätzen für 2 bzw. 5 LKW-Ladungen zur Verfügung. Mit Hilfe mobiler Terminals wird eine Verladekontrolle durchgeführt.

Die Einführung von ProStore® erfolgt in zwei Stufen. Zunächst werden durch ProStore® die Lagerprozesse in den bestehenden Werken gesteuert. Die Umstellung erfolgt im laufenden Betrieb und ist für September 2017 geplant.

In Stufe 2 wird dann das neue Werk mit seinen Lagerbereichen integriert. Go-live wird im Januar 2018 sein.

