

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Eisbär Eis



Produktionsstätte von Eisbär Eis und vollautomatisches Hochregallager mit aktuell 14.000 Palettenplätzen.

SUCCESS STORY

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Qualitätssicherung
- Lagerverwaltung (Sonderfunktionen wie Erstellen Vollpalette)
- Tourenplanung
- Versand
- Verladung
- Inventur
- Bestandsführung
- Informationssystem
- Stammdatenverwaltung
- Visualisierung der Schnittstellen
- Staplerleitsystem
- Hostanbindung (AS400 per ODBC)
- MFR: Materialflusststeuerung (inklusive Visualisierung und Wegeoptimierung)
- Kommunikation mit 5 SPS (FT, RBG1 – RBG4)

Die Hardware – die Tools

- Windows Server 2003 R2
- Virtualisierungssoftware VMware
- Oracle Datenbank
- Oracle Application Server
- Psion Teklogix Funksystem
- Circa 15 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

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Eisbär Eis

Produktion, Lagerung und Versand zukunftsfristig optimiert ▶ Das Traditionsunternehmen Eisbär Eis in Apensen hat in den Sommermonaten naturgemäß Hochkonjunktur, aber auch in den übrigen Jahreszeiten lassen sich die Bundesbürger gern ein Eis schmecken.

Um die ständig steigende Nachfrage zu erfüllen, baute Eisbär im Jahr 2015 eine neue, vollautomatische Produktionslinie.

Sämtliche Aufgaben der Lagerverwaltung und Materialflusststeuerung bis hin zur Versandabwicklung übernimmt das Warehouse Management System ProStore® von TEAM in der Version 10.0.



SUCCESS STORY

Die Eisproduzenten in Apensen am Rande des „Alten Landes“ bewahren auch in den turbulenten Sommermonaten einen kühlen Kopf.

Dann produziert Eisbär Eis täglich im 3-Schicht-Betrieb mehr als drei Millionen Portionen Eis – vom Eis am Stiel über Törtchen, Sandwichs bis hin zu Minitüten.

Und die Nachfrage steigt.

So sah sich der Industriebetrieb mit der Notwendigkeit konfrontiert, die vorhandenen Produktionskapazitäten im Jahr 2015/2016 um eine zusätzliche Produktionslinie zu erweitern. „Damit können wir nun 15 Prozent mehr Eis produzieren,“ erläutert Andreas Starck, Werksleiter bei Eisbär Eis. „Folglich mussten wir die Lager- und Umschlagkapazitäten daran anpassen und die Intralogistik erweitern.“

Bei der neuen Produktion handelt es sich um eine vollautomatische Extrudierlinie mit integrierter Palettier- und

Etikettierstation. Sie konnte nach nur 9-monatiger Bauzeit Anfang 2016 in Betrieb genommen werden. Die Zuführstrecken der neuen Produktion wurden an die vorhandene Förder-technik (FT) ins Tiefkühl-Hochregallager (TK03) angebunden.

„Die eigentliche Anbindung fand ohne Probleme innerhalb weniger Tage statt“, erinnert sich Andreas Starck. „Bei der ursprünglichen Planung des TK03 war eine eventuelle Erweiterung bereits berücksichtigt worden, und so mussten wir nur ein paar Drehtische einbauen, um die Fördertechnik durchgängig zu gestalten.“

Bereits im Jahr 2008 hatte das Unternehmen zur Erweiterung der Lagerkapazität ein neues, vollautomatisches Tiefkühl-Hochregallager TK03 errichtet. Eisbär Eis erweiterte das TK03 im Jahr 2012. „Konnten wir vorher 7.000 artikelreine Vollpaletten auf 12 Ebenen einlagern, stehen uns in dem erweiterten TK03 nun 14.000 Plätze auf

ebenfalls 12 Ebenen zur Verfügung“, stellt Andreas Starck fest.

Dazu wurde das vorhandene Lager spiegelbildlich verdoppelt und so auf eine Fläche von 88 m x 33 m x 32 m (L x B x H) gebracht.

Bei saisonaler Vollproduktion in den heißen Sommermonaten lassen sich in dieser gigantischen „Tiefkühltruhe“ bei -28°C nun bis zu 100 Millionen Eisportionen vorhalten.

Bedient wird TK03 über vier vollautomatische Regalbediengeräte (RBG) für die doppelte Lagerung. Pro Tag werden bis zu 1.100 Paletten im 1,5-Schicht-System ein- bzw. ausgelagert.



TEAM

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Eisbär Eis



Eisbär Eis produziert täglich mehr als 3 Millionen Eisportionen und hat dabei über 200 verschiedene Produkte im Sortiment.

Damit das heißgeliebte Eis rechtzeitig beim Kunden ankommt, erfolgt die tourenreine Versandabwicklung an fünf Stellplätzen.

Verbesserte Tourenplanung und Versandbereitstellung

Das Warehouse Management System ProStore® von TEAM steuert sowohl für TK03 als auch für die übrigen Lagerbereiche – das Versandpufferlager VPFT und das staplerunterstützte Verschiebergallager TK02 – die gesamte Lagerverwaltung einschließlich der Versandabwicklung der Fertigware. Dazu gehört die Kommunikation mit dem ERP-System und den unterlager-ten Steuerungen der automatischen Fördertechnik sowie der Regalbedi-

engeräte. Das in die Fördertechnik zwischen dem Hochregallager TK03 und dem Versand integrierte, ebenfalls tiefgekühlte Versandpufferlager VPFT dient der Tourenbereitstellung. ProStore® ist über eine Schnittstelle an das ERP-System angebunden und stellt die Touren nach Übernahme der Versandaufträge aus dem System selbstständig zusammen.

Andreas Starck erklärt: „An der Versandbereitstellung haben wir physisch nichts verändert, allerdings wurde in diesem Bereich die Software angepasst

und auf den neuesten Stand gebracht.“ Schon seit vielen Jahren setzt Eisbär Eis bei der Materialflusssteuerung auf die Logistiksoftware ProStore®. Mit dem Umbaumaßnahmen entschloss sich das eisproduzierende Unternehmen zum Upgrade auf die neueste ProStore® Version 10.0. „Die in der Software integrierte Tourenplanung gestaltet den Versand noch gezielter und effizienter“, erläutert der Werksleiter die Entscheidung von Eisbär Eis.

Tourenreine Versandabwicklung der Fertigware

Das Versandpufferlager VPFT besteht aus zwei getrennten Tourenbereitstellungsbereichen sowie einer Expressauslagerstrecke. Insgesamt handelt es sich um 15 Auslagerbahnen, wobei die mittlere Expressbahn als Durchschleusstrecke dient.

Die Verwaltung der übrigen 14 Pufferbahnen mit jeweils fünf Stellplätzen erfolgt tourenrein. In Abhängigkeit von der Palettenanzahl pro Tour lassen sich bis zu 14 Touren zwischenlagern. Im Versandpuffer kann sich so Ware für zwei komplette Lkw-Züge befinden.

Sollte ein Auftrag kurzfristig abzuwickeln sein oder ein Lkw früher als geplant eintreffen, erfolgt die Bereit-

stellung über die separate Expressstrecke. „Auf diese Weise sind wir bei der Versandabwicklung sehr schnell, bleiben aber immer flexibel“, erläutert Andreas Starck.

Automatische Palettenzuführung

Auch beim Palettieren legt Eisbär Eis Wert auf eine leistungsfähige Automatisierung. Um den Palettierer mit einem Durchsatz von 10 bis 12 Paletten pro Stunde in der neuen Produk-

tionshalle bei Bedarf mit Leerpalletten zu versorgen, werden Palettenstapel im Kreislauf der neuen Fördertechnik vorgehalten.

ProStore® regelt die Nachschubsteuerung über den integrierten Materialflussrechner und stellt bei Anforderung aus der Produktion entweder Leerpalletten aus dem Kreislauf des TK03 oder der Produktion selbst zur Verfügung.

Genauso besteht die Möglichkeit, Restpaletten, die automatisch im TK03 eingelagert werden, über die Fördertechnik für ein Aufpacken von weiterer Ware wieder der Produktion bzw. dem Palettierer zuzuführen. Das Gleiche gilt für Fertigware aus dem TK03, die vor dem Versand konfektioniert werden muss.

3.000 zusätzliche Stellplätze befinden sich im Verschiebergallager TK02, dessen Materialfluss ebenfalls von ProStore® gesteuert wird. Die Einlagerungen in TK02 erfolgen staplerunterstützt, die Datenübertragung findet über ein WLAN-Funksystem mit Hand- und Staplerterminals statt.

Neben vollständigen Transporteinheiten werden auch Restpaletten eingelagert.

Personalisierbar und benutzerfreundlich

Andreas Starck ist mit der Projektumsetzung durch die TEAM GmbH und der nun im Einsatz befindlichen ProStore® Version 10.0. sehr zufrieden.

„Bereits vor der Erweiterung unserer Produktions- und Lagerkapazitäten haben wir mit ProStore® gute Erfahrungen gemacht. Mit dem Umstieg auf das neueste Release können wir die umgesetzten Neuerungen wie zum Beispiel eine verbesserte Dialoggestaltung in Bezug auf Personalisierbarkeit, kontextorientierte Funktionalitäten und benutzerspezifische Konfigurationen von Aufgaben in vollem Umfang nutzen.“

Die Eisbär Eis-Mitarbeiter schätzen außerdem die gute Übersichtlichkeit und die erhöhte Benutzerfreundlichkeit.

Andreas Starck blickt optimistisch in die Zukunft: „Mit den letzten Verbesserungen sehen wir einer weiterhin steigenden Nachfrage nach unseren Produkten gelassen entgegen.“

Sowohl die Produktion, die Lagerung als auch den Versand haben wir mit Unterstützung der TEAM GmbH zukunftsfähig optimiert.“



Bis zu 100 Millionen Portionen Eis werden im Hochregallager vorgehalten.



ProStore® steuert und optimiert die Palettentransporte.

SUCCESS STORY