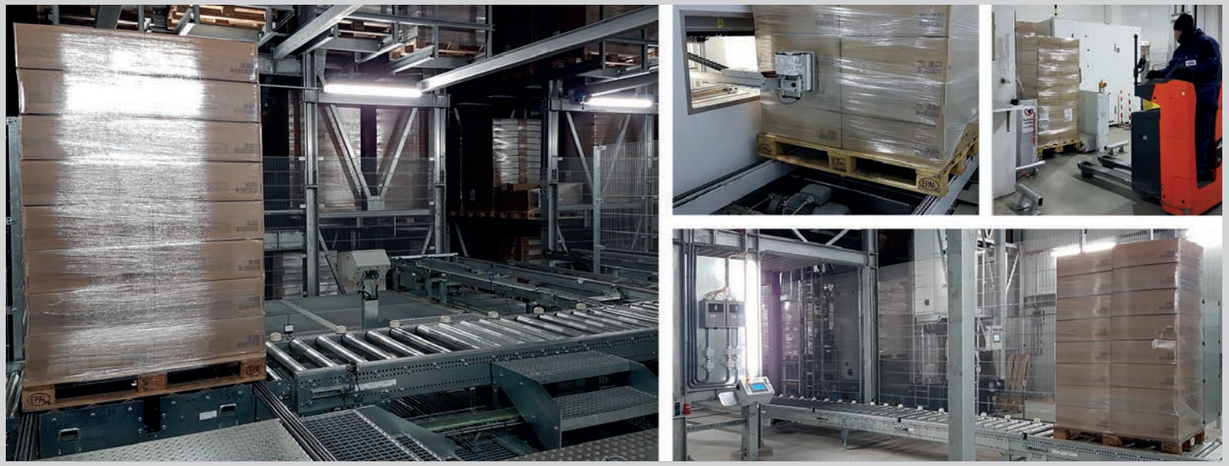
SUCCESS STORY

ProStore®
im Einsatz bei Wolf ButterBack



Die kommissionierten Paletten gelangen über die Fördertechnik aus dem Hochregallager in den Versandbereich.

SUCCESS STORY

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Warenannahme
- Ein-/Umlagerung Staplerleitsystem
- Lagerverwaltung
- Materialflusssteuerung
- Nachschubsteuerung (Strategie-Engine)
- Beleglose Kommissionierung mit Pick-by-Voice
- Single-Order-Picking
- Bereitstellung in zwei Werken per Fördertechnik
- Versand in zwei Werken
- Inventur
- Bestandsführung
- Stammdatenverwaltung
- Informationssystem
- Schnittstelle zum ERP-System Navision
- Staplerleitsystem auf Funkbasis
- Leitstand
- Schnittstellen zu den automatischen Hochregallägern
- Value Added Services

Die Hardware – die Tools

- Windows Server
- GlassFish (Applikation Server)
- Oracle Datenbank
- ProGate zur Anbindung des ERP-Systems
- Pick-by-Voice-Geräte von Honeywell

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 Wolf ButterBack

Premium-Backwaren effizient und transparent steuern ▶ **Die Firma Wolf ButterBack KG aus Fürth produziert und vertreibt seit mehr als 25 Jahren tiefgekühlte Premium-Backwaren – mittlerweile in über 20 Ländern weltweit.**

340 Millionen Teiglinge fertigen die Franken im Jahr, verarbeiten dazu täglich 22 Tonnen Butter und führen 1.200 Kundenaufträge im Monat aus.

Als ein drittes Werk mit Neustrukturierung der logistischen Abläufe im Bereich der Fertigwarenentwicklung geplant ist, kommt das Warehouse Management System (WMS) ProStore® inklusive Materialflusssteuerungssystem zum Einsatz.

Die Wolf ButterBack KG befindet sich auf Wachstumskurs.

Im Jahr 2000 baute Wolf ButterBack auf dem jetzigen Firmengelände in Fürth ein Werksgebäude mit Verwaltung, Produktion und einem Verschiebehochregallager.

2006 erfolgte die Erweiterung mit einem zweiten Werk. Kapazitäten für fünf Produktionslinien, eine Siedegebäckanlage und ein Hochregallager mit 5.000 Paletten-Stellplätzen wurden geschaffen.

Seitdem wächst Wolf ButterBack kontinuierlich weiter: Ob süßes Gebäck, feinblättrige Croissants oder herzhafte Snacks – die Produktion und der Vertrieb des auf 150 Artikel angewachsenen Sortiments benötigen Platz.

Daher entschlossen sich die Tiefkühlspezialisten im Jahr 2016 zum Bau eines dritten Werks mit einem Hochregallager in drei Gassen und einer zusätzlichen Kapazität von 8.570 Paletten-Stellplätzen.

Mit der Erweiterung sollten auch die logistischen Abläufe im Bereich der Fertigwarenabwicklung neu strukturiert werden.

Für die durchgängige Steuerung aller bestehenden Werke und des Neubaus wurde ein Warehouse Management System mit integrierter Materialflusssteuerung geplant.

Christian Adelmann, IT Gruppenleiter bei Wolf ButterBack, erläutert die Ausgangssituation: „Zum einen wollten wir schneller und reibungsloser arbeiten, zum anderen eine größere Bestandssicherheit und eine einfach zu handhabende Chargenverfolgung erreichen."

Das Unternehmen wünschte sich dazu die Ablösung der belegorientierten durch eine beleglose Kommissionierung sowie eine automatische Nachschubsteuerung für das Kommissionslager.

Um die Verladung schneller und genauer zu gestalten, sollte eine sequenzierte Bereitstellung eingerichtet und eine hundertprozentige Verladekontrolle gewährleistet werden.

Nach einem entsprechenden Ausschreibungsverfahren entschied sich Wolf ButterBack schließlich für das WMS ProStore® in der Version 10.0.

„Die Expertise von TEAM, die Erfahrungen entsprechender Referenzkunden aus dem Lebensmittelbereich und der Leistungsumfang von ProStore® haben uns überzeugt", fasst Christian Adelmann zusammen.

Koordinierter Materialfluss in allen drei Werken

Die Einführung der Software erfolgte in zwei Stufen. Zunächst wurde das bisherige Lagerverwaltungssystem im bestehenden Werk 2 von ProStore® abgelöst.

Das vollautomatische Hochregallager mit 5.000 Stellplätzen in vier Gassen ist zentral an den Wareneingang, die Kommissionierung und den Warenausgang

wolf ButterBack
weil Qualität verbindet

TEAM

SUCCESS STORY

ProStore® im Einsatz bei Wolf ButterBack

Zum Film über „ProStore® im Einsatz bei Wolf ButterBack“:
www.bit.ly/2T4VrFT-wolfbutterback

Dank Pick-by-Voice haben die Mitarbeiter in der Kommissionierung immer beide Hände frei – Arbeitsanweisungen zu Artikeln und Stückzahlen erfolgen via Headset.

ProStore® gewährt jederzeit volle Transparenz im Materialfluss.

Handhelds visualisieren die vom Staplerleitsystem übermittelten Transportaufträge.

Bester Überblick im Leitstand – alle operativen Kennzahlen werden übersichtlich und grafisch interaktiv mit umfangreichen Auswertungen dargestellt.

angebunden.

ProStore® übernimmt die Materialflusssteuerung sowie die Kommunikation mit den Regalbediengeräten und der Fördertechnik. Gearbeitet wird nach dem First-in-first-out (FIFO)-Prinzip, um das Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) der Backwaren nicht zu überschreiten.

Das im Frühjahr 2018 fertiggestellte Werk 3 umfasst ein automatisches Hochregallager in drei Gassen mit zusätzlichen 8.570 Stellplätzen, so dass die gesamte Lagerkapazität insgesamt etwa 14.000 Stellplätze beträgt. Hier wurde ProStore® in einer zweiten Stufe eingeführt und übernimmt ebenfalls die Lagerverwaltung und die Materialflusssteuerung. Das neue Werk 3 schließt die Produktion, die vorhandene Fördertechnik aus Werk 2 und einen weiteren Versandbereich ein.

Christian Adelmann, IT-Gruppenleiter:

„Wir sind froh, dass wir die Firma TEAM für dieses Projekt als Partner ausgewählt haben und sind begeistert von der kompetenten und partnerschaftlichen Zusammenarbeit mit den engagierten Mitarbeitern.“

Regelung der Warenströme in alle Richtungen

Nach der Fertigstellung des Werks 3 und dem Go-Live von ProStore® im März 2018 werden die gesamten Lagerprozesse vom Warehouse Management System gesteuert.

ProStore® übernimmt die produzierten Fertigwarenpaletten am Produktionsausgang und verteilt diese über eine Einlagerungsstrategie sowie eine entsprechende Priorisierung der Fördertechnik auf die beiden Hochregallager im Werk 2 und Werk 3. Die Fertigwarenpaletten, die aus der warmen Produktion kommen, sind dabei möglichst schnell auf die Tiefkühllager zu verteilen.

Die Wareneingänge werden automatisch an das ERP-System Navision gemeldet.

Um die Kommissionierung auf einer einheitlichen Basis zu verbessern, hat sich Wolf ButterBack im gesamten Tiefkühl-Fertigwarenbereich für das beleglose Pick-by-Voice-Verfahren entschieden.

Die Mitarbeiter erhalten die Pickaufträge mittels Sprachsteuerung über ein Headset. Freie Hände und freie Sicht ermöglichen nicht nur höhere Pickraten, sondern mit 99,9 % auch eine wesentlich höhere Pickgenauigkeit. Gleichzeitig erlaubt Pick-by-Voice eine fortlaufende Inventur und realisiert somit eine höhere Bestandssicherheit.

Mittels der Versandaufträge für den Tag regelt ProStore® die Nachschübe und Rücklagerungen aus den beiden Hochregallagern auf die Kommissionierflächen.

Lagerplatzverwaltung sorgt für mehr Effizienz

Navision leitet die Auftragsdaten an ProStore® weiter, woraufhin das Warehouse Management System die für die Kommissionierung benötigten Vollpaletten und auftragsspezifische Ware reserviert.

Die Software fasst für die Warenzusammenstellung mehrere Aufträge wegeoptimiert zusammen, ein Auftrag wird parallel kommissioniert.

Sobald die Kommissionierung abgeschlossen ist, kann die Versandbereitstellung in ProStore® angestoßen werden. Die zusammengestellten Paletten gelangen schließlich über die Fördertechnik aus dem Hochregallager in den Versandbereich. ProStore® und Navision schließen den Auftrag ab, wenn die Paletten auf den LKW gebucht werden und die Verladung abgeschlossen wird. Dieser Abschluss wird abschließend an Navision gemeldet.

ProStore® regelt auch die Lagerverwaltung bei Wolf ButterBack. Um den Warenumschlag und die Raumausnutzung zu verbessern, werden die Artikel je nach Umschlagshäufigkeit unterschiedlich eingelagert: A-Artikel erhalten feste, B-Artikel chaotische und C-Artikel dynamische Lagerplätze. Zusätzlich gibt es ein eigenes Musterartikelregal. ProStore® definiert die Lagerstrategien mit Hilfe der Strategie Engine.

Im Warenausgangsbereich werden die Kundenpaletten tourenorientiert bereitgestellt. 500 Paletten schlägt Wolf ButterBack am Tag um.

Mit der Erweiterung des Werks 3 stehen dem Unternehmen nun zwei Versandbereiche mit Pufferplätzen für zwei bzw. fünf LKW-Ladungen zur Verfügung. Im neuen Werk 3 erfolgt die Bereitstellung über zwei Bahnen mit jeweils 33 Paletten pro Bahn. Der Warenausgang nimmt eine automatische Sequenzierung der bereitgestellten Ware vor und sortiert diese in entsprechende Verladereihenfolgen in die Bereitstellbahnen und -flächen.

Bei Bedarf können die Bahnen zur Expressauslagerung ganzer Verladungen mit mehreren Abladestellen genutzt werden. Die Verladekontrolle erfolgt nun hundertprozentig mit Hilfe mobiler Terminals.

Ein bidirektionaler Ausgleich der Bestände

Das neue Werk 3 mit dem 42,5 Meter hohen Hochregallager 2 wurde über eine Brücke an das bestehende Werk 2 und das Hochregallager 1 angebunden. ProStore® regelt die Nachschübe und Rücklagerungen aus beiden Hochregallagern auf die Kommissionierfläche im Werk 2.

Den Bestand zwischen den beiden Lagern verwaltet und optimiert das WMS automatisiert mit Hilfe der von Navision gemeldeten Aufträge. Dazu wurde eine bidirektionale Strecke eingerichtet. Tagsüber wird diese in Richtung Hochregallager 1 bedient.

So werden der Nachschub in die Kommissionierung und die Lieferung von Vollpaletten für die Aufträge gewährleistet. In den Nachtstunden erfolgt in umgekehrter Richtung die Rücklagerung von Paletten ins Hochregallager 2.

Die Einführung von ProStore im Werk 2 erfolgte im laufenden Betrieb. Innerhalb eines Wochenendes wurden alle Stellplätze und offenen Aufträge an ProStore® übergeben.

„Das ist in einem produzierenden Unternehmen wie dem unsrigen eine Herausforderung. Um eine möglichst problemlose Umstellung sicherzustellen, hat uns TEAM mit mehreren Mitarbeitern im Vorfeld bestens unterstützt und auch einen Integrationstest durchgeführt.“ Christian Adelmann ist mit der Qualitätsverbesserung der Intralogistik sehr zufrieden.

„Wir haben nun in allen Werken einheitliche Arbeitsabläufe. Die stark reduzierte Fehlerquote bei der Kommissionierung und der Verladung haben uns in der Wahl für ProStore® bestätigt.“

Für ein zukünftiges Retrofit und eine Erweiterung der Fördertechnik hat Wolf ButterBack daher ebenfalls eine entsprechende Abbildung in ProStore® geplant.

Christian Tanzer, Lagerleiter:

„Durch die Einführung von ProStore® haben wir endlich einheitliche Arbeitsabläufe.

Dadurch können wir auch neue Mitarbeiter viel schneller einlernen und einarbeiten.“

SUCCESS STORY