

Logistik für die feine Küche

PROSTORE® IM EINSATZ BEI RILA

PROSTORE®



Eingesetzte Software

ProStore®-Komponenten

- Wareneingang
- Einlagerung
- Qualitätssicherung
- Umlagerung
- Lagerverwaltung
- Materialflusststeuerung
- beleglose Kommissionierung per Funk
- Verpackung
- Versand
- Inventur
- Bestandsführung
- Stammdatenverwaltung
- Informationssystem
- Chargenverfolgung
- EAN 128 Etikettierung
- Hostanbindung
- Anbindung automatische Lagersteuerung
- Pick-to-belt Unterstützung
- Staplerleitsystem auf Funkbasis
- Anbindung Fahrerloses Transportsystem (FTS)

Die Hardware-Tools

- DELL-System
- Linux
- Oracle-Forms
- Oracle 9iAS
- Psion Teklogix-Funksystem
- 20 User



Sprechen Sie uns an, wenn Sie an weitergehenden Informationen interessiert sind. Wir freuen uns auf die Zusammenarbeit mit Ihnen.

TEAM

Partner für Technologie und angewandte Methoden der Informationsverarbeitung GmbH

Hermann-Löns-Straße 88
33104 Paderborn
Fon: 052 54 / 80 08-0
Fax: 052 54 / 80 08-19
eMail: team@team-pb.de
www.team-pb.de



Ein Mitglied der
Materna - Gruppe

Spezialitäten aus aller Herren Länder für Gourmets und Genießer nehmen täglich vom ostwestfälischen Stewede-Levern aus ihren Weg in die Läden des Lebensmitteleinzelhandels. Dort, an ihrem Stammsitz, hat die Rila Feinkost-Importe GmbH & Co. KG ein neues Logistikzentrum errichtet. Für die Steuerung sämtlicher logistischer Abläufe, bis hin zur Kommissionierung, sowie die Bestandsüberwachung an allen Lagerorten sorgt ProStore®, das Warehousemanagement-System der Paderborner TEAM GmbH.

Rila Feinkost Importe

Als Spediteur fuhr Helmut Richter im Linienverkehr nach Italien, Griechenland und in die Türkei. Von dort nahm er landestypische Lebensmittel und Getränke für die Gastarbeiter in Deutschland mit auf den Heimweg. Das gab den Anstoß zu einer erfolgreichen Geschäftsidee: Ende 1970 wurde aus dem Spediteur ein Importeur, er baute Kontakte zu Handelspartnern auf und begann, diese Produkte selbst zu verpacken und zu vermarkten. Bald kamen Produkte aus weiteren Ländern hinzu: Spanien, Frankreich, Israel, dann aus Chile und Mexiko, aus den USA und Asien bis hin zum Orient. Konsequenterweise entwickelte man eigene Marken und gründete Tochtergesellschaften mit eigener Produktion in den wichtigsten Ländern; Frank Richter, ein Sohn des Firmengründers, leitet das Tochterunternehmen in Chile. Zwei weitere Produktionsstandorte befinden sich in Griechenland.

Eine Edelmarke kaufte man hierzulande hinzu: Die „Feine Küche“ Jürgen Langbein GmbH gehört seit 01.04.1998 zur Rila-Gruppe. Insgesamt stammen heute etwa 30 Prozent des Gesamtvolumens aus eigener Produktion. Beliefert werden alle Vertriebsformen des Lebensmitteleinzelhandels in Deutschland und Österreich, C&C-Märkte sowie Fachhändler, beispielsweise Feinkost- und Bioläden. 8400 Adressen umfasst das Lieferverzeichnis, zwischen 250 und 500 Aufträge werden täglich zusammengestellt und ausgeliefert.



Neues Logistikzentrum

In zweijähriger Planung, beginnend mit der Konzepterarbeitung bis hin zur Ausschreibung und Vergabe, erarbeitete die Firma Rila gemeinsam mit dem seit über 10 Jahren in den Bereichen Produkthandling, Verpackung und Materialfluss tätigen Ratering Planungsbüro PKV J. Müller GmbH ein in dieser Form bisher einzigartiges innerbetriebliches Logistikkonzept. Im September 2001 begann die Realisierung des neuen Logistikzentrums. In ca. 15 Monaten wurde das bestehende Gebäude erweitert und ein neues Hochregallager mit ca. 6.800 Europalettenplätzen Lagerkapazität errichtet. Etwa gleichzeitig mit dem Baubeginn gab es die ersten Kontakte mit TEAM. Auf der Basis des von der PKV erstellten und mit Rila abgeglichenen Pflichtenheftes, das die logischen Abläufe detailliert aufführte, entwickelte der Logistik-Spezialist erste

Lösungsvorschläge und stellte sie in einem Angebot zusammen. Dann ging es Schlag auf Schlag; in beeindruckend kurzer Zeit verwirklichte man eine Logistikkönigin, die in dieser Branche an Komplexität ihresgleichen sucht. Im Juli 2002, ganze zwei Monate nach Auftragserteilung, lief die erste Stufe an; seit Anfang 2003 nutzt man das System im vollen Leistungsumfang.



SUCCESS-STORY
SUCCESS-STORY



Blick in das Hochregallager



FTS in der Wareneingangszone

Mit ProStore® von der Einlagerung bis zur Auslieferung der Kommissionen

Die Lagerverwaltungs- und Steuerungs-Software ProStore® koordiniert sämtliche Abläufe zwischen Einlagerung in das Hochregallager (HRL) und der Auslieferung der Kommissionen. Dazu steuert ProStore® alle Subsysteme, kontrolliert und verwaltet die Bestände und ordnet sie allen möglichen Lagerorten zu. Das sind im Einzelnen:

- Hochregallager (HRL)
- Fahrerloses Transportsystem (FTS)
- Kommissionierlager
- Zentral-Auslieferungslager
- Stücklager für Anbruchkartons, Kleinmengen
- Fördersysteme, u.a. Gurtförderer im Kommissionierlager inkl. mobiler Kommissionierung per Funk
- Paletten zur Auslieferung bereitgestellte Ware
- Umpackzone
- Sonstige und zukünftige Lagerorte

ProStore® verbucht jede Warenbewegung. „Wir wissen zu jeder Zeit, wie viel Stück eines jeden einzelnen Artikels sich an den jeweiligen Lagerorten befinden und wie hoch der Gesamtbestand ist“, erläutert Bernd Richter, der das Familienunternehmen gemein-

sam mit seinem Vater führt. Bernd Richter betreut die Bereiche Organisation und Informationstechnik, er kennt sich in diesem Metier bestens aus.

Rückverfolgbarkeit mit EAN

Vor der Einlagerung ins HRL werden die hereingekommenen Waren von der Förder-technik einem automatischen Wiege- und Kontrollsystem zugeführt. Ein Mitarbeiter scannt die Karton-EAN und gibt die ermittelte Anzahl der Kartons auf der Palette, das Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) und den Lieferanten ein. Anschließend wird das Palettengewicht aufgrund der vorher eingegebenen Daten auf Plausibilität geprüft. Nach der Bestimmung von Gewicht und Prüfung der Konturen der Paletten erteilt das System den Einlagerungsstatus, bestimmt den Lagerplatz und dirigiert sie dorthin. Vorher erhält die Palette ein Etikett zur internen Kennzeichnung und im Lagerverwaltungssystem (LVS) wird der Zugang mit allen dazugehörigen Kriterien, wie Palettennummer, Artikelnummer, MHD, Gewicht usw., gebucht. Vor dem Einlagern prüft die Software, dass vorgegebene Fachlasten nicht überschritten werden. Paletten mit negativer Plausibilität werden ausgeschleust. ProStore® ist in das interne Mailsystem eingebunden, die verantwortlichen Stellen erhal-

ten bedarfsweise Status- und Fehlermeldungen, z. B. auch dann, wenn die Restlaufzeit des MHD als kritisch erkannt worden ist. Auslagerungen aus dem HRL haben immer Priorität, um die Kundenaufträge bedienen zu können. ProStore® stellt die Auslagerungsanforderungen – wahlweise über die Palettennummer oder die Artikelnummer – und achtet darauf, dass die Paletten mit den geringsten MHD-Restlaufzeiten vorrangig ausgelagert werden. Mit der ausgelagerten Palette bestätigt das System den Auftrag als „erledigt“, bucht den Posten aus dem Lagerort HRL in den Lagerort FTS und weist die Palette unter Angabe des Zielortes (davon gibt es fünf) einem der beiden Fahrzeuge des FTS zu.

Kommissionierung in Batches

Kommissioniert wird nach so genannten „Batches“. Dazu werden, bildlich gesprochen, alle für einen Tag anstehenden Lieferaufträge in einen Topf geworfen und dann festgestellt, welche Artikel in welcher Stückzahl (kartonweise) zur Auslieferung kommen sollen. Für die Berechnung der Batches ist der fixierte Ankunftsstermin der Ware beim Kunden ausschlaggebend. Der Warenfluss wird durch die Vorgaben der Tourenplanung so gesteuert, dass die Lieferungen rechtzeitig an der Rampe stehen.



Förderband in der Kommissionierung



Displaygeführte Packzone



Geschäftsführer Bernd Richter

Das Kommissionierlager besteht aus zwei übereinander liegenden, voneinander unabhängigen Ebenen. Alle vorhandenen Artikel werden auf ca. 1000 Palettenstellplätze (Rollbahnen) und ca. 500 Stückgutregalplätze für C-Artikel verteilt. Jeweils zwei Kommissionierer pro Ebene teilen sich die Arbeit und benutzen dazu mobile Datenerfassungsgeräte (MDE) mit integriertem Scanner. Die Batchdaten werden online per Funk in die MDE übertragen; immer für eine gesamte Ebene. Die Kommissionierer melden sich in jedem Gang durch Scannen eines Barcodes an und erhalten daraufhin auf dem MDE-Display die Kommissionierdaten für diesen Gang angezeigt. Die Ware wird kartonweise den Stellplätzen entnommen und auf ein stehendes Förderband abgelegt. Ein Gang besteht aus zwei Zeilen, links und rechts des Förderbandes. Sind alle Pickvorgänge für einen Gang abgeschlossen, scannt der Bediener die Gang-Endemarke. Damit ist dieses Band zum Abtransport freigegeben und ProStore® stößt jetzt die Steuerung der Fördertechnik an.

Beleglose Kommissionierung per Funk

Über das Funk-System wird nach der kompletten Kommissionierung eines Batches ein entsprechendes Signal gegeben und die Waren werden über zwei Förderbänder der Packzone (Palettierung) zugeführt. Dabei wird immer erst die untere, danach die obere Ebene des Kommissionierlagers abgearbeitet. In diesem Bereich schließlich werden die Batches wieder in die Kundenaufträge aufgeteilt.

Zwei getrennte Palettierzonen mit jeweils 21 Palettenstellplätze sind hier drei Mitarbeitern zugeordnet. Über dem Endpunkt der beiden Förderbänder hängen große Zeilendisplays, auf denen jeder Artikel, der auf dem Band ankommt, mit einer fünfstelligen Artikelnummer identifiziert wird. Über den kundenbezogenen Palettenstellplätzen sind ebenfalls Displays angebracht. Korrespondierend mit der Ankunft der Artikel auf dem Band leuchten über den Paletten, die mit diesen Artikeln bestückt werden müssen, die jeweils abzulegenden Mengen auf. Der Mitarbeiter bestätigt die Artikelablage über einen Zugschalter. Die Fördertechnik steuert den Artikelfluss so, dass die schweren Artikel auf den Paletten zuunterst, und die leichten und empfindlichen Waren darauf palettiert werden können.

Spürbare Kostenentlastung schon im ersten Jahr

Bereits im ersten Jahr nach Inbetriebnahme der zweiten Stufe hat das Lagersteuersystem bei Rila zu spürbarer Kostenentlastung geführt. Für die nächsten Jahre sieht sich Bernd Richter gut gerüstet. „Das System könnte eine Erweiterung des Warendurchsatzes um 60 bis 80 Prozent verkraften. Dazu müssten wir nur durchgehend im Zwei-Schicht-Betrieb arbeiten.“ Angesprochen auf die Weiterentwicklung antwortet er: „Jetzt muss sich das System erst einmal amortisieren. An den Details wird ja ständig gefeilt, und da sind wir keineswegs festgeschrieben. Besser ist immer das, was funktioniert, auch wenn es auf dem Papier anders steht. Wir sind ja keine Dogmatiker.“

Sondervorgänge komfortabel handhaben

Neben diesen „normalen“ Abläufen löst das System auf komfortabelste Weise alle möglichen Sondervorgänge. So werden beispielsweise Aufträge für fix und fertig bestückte Verkaufsförderungsdisplays für Sonder- und Zweitplatzierungen immer mit Priorität ausgeführt und mengen- sowie wertmäßig von den übrigen Aufträgen separat betrachtet. Eine andere Spezialität: falls bei einem Artikel einmal eine Out-of-Stock-Situation entstehen sollte, verteilt das System bei der Batchberechnung den verfügbaren Bestand „gerecht“ auf die anstehenden Aufträge. Auch dabei gilt: Displaybestückungen werden vorrangig behandelt.

