

# SUCCESS-STORY

ProStore®

## im Einsatz bei KAMPFFMEYER Food Innovation

**Innovative Logistik für innovative Food Solutions** ▶ Bei der KAMPFFMEYER Food Innovation GmbH ist seit 2010 die Logistiksoftware ProStore® von TEAM für alle logistischen Abläufe entlang des Materialflusses zuständig - vom Wareneingang über die vollständige Lagerverwaltung, die Produktionsanbindung bis zum Versand. Die Lösung schließt ein funkgestütztes Staplerleitsystem, eine beleglose Kommissionierung, die Integration der Chargenrückverfolgung sowie eine direkte Anbindung des Prozessleitsystems ein. KAMPFFMEYER Food Innovation konnte so eine deutliche Optimierung sämtlicher logistischer, produktionsversorgender Prozesse erzielen.



## SUCCESS-STORY

### Kampffmeyer Food Innovation

Die KAMPFFMEYER Food Innovation mit Sitz in Hamburg ist ein im Bereich der Veredelung pflanzlicher Rohstoffe führendes Unternehmen und zugleich richtungsweisender Anbieter innovativer Konzepte und Systeme für zukunftsorientierte Lösungen. Die Geschäftstätigkeit umfasst die Entwicklung, Herstellung und den Vertrieb funktioneller Spezialzutaten. Die Produkte werden europaweit an Kunden aus der gesamten Lebensmittelindustrie und dem Backgewerbe vertrieben. Die Jahresproduktion beträgt ca. 15.000 t physikalisch bearbeitete Mehle sowie 20.000 t funktioneller Compounds.

Die KAMPFFMEYER Food Innovation ist ein Joint Venture des weltweit agierenden Ingredientherstellers Palsgaard A/S (Dänemark) und Europas führendem Mühlenkonzern Kampffmeyer Milling Group, die namhafte Marken wie Müller's Mühle, AURORA und Diamant produziert. Gemeinsam mit ihrem polnischen Tochterunternehmen KAMPFFMEYER Food Innovation Polska beschäftigt das Unternehmen 120 Mitarbeiter in Europa.

TEAM war bei KAMPFFMEYER Food Innovation als zuverlässiger Partner für maßgeschneiderte Logistiklösungen bereits seit längerem bekannt. Als Anfang 2009 die Pläne zur Einführung einer stellplatz- und palettenbezogenen Lagerverwaltung konkreter wurden, lag es auf der Hand, Kontakt mit dem Paderborner Softwareunternehmen aufzunehmen. Bereits im Mai 2009 begann TEAM, in enger Abstimmung mit den Mitarbeitern des Hamburger Unternehmens das Pflichtenheft zu erstellen. Im Dezember 2010 erteilte KAMPFFMEYER Food Innovation den Auftrag zur Realisierung des Systems, und im Frühsommer 2010 erfolgte schließlich die Inbetriebnahme der Lösung. Bereits nach drei Tagen lief ProStore® im Echtbetrieb, und das Altsystem konnte komplett abgeschaltet werden. Seither steuert ProStore® die komplette Lagerverwaltung im Hamburger Werk.

### Logistik und Produktion Hand in Hand für höchste Qualität

An fünf Linien produziert KAMPFFMEYER Food Innovation funktionelle Spezialzutaten auf pflanzlicher Basis für die Le-

bensmittelindustrie und das Backgewerbe in ganz Europa. Besonders sorgfältig ausgesuchte Rohwaren, spezielle Rezepturen und moderne Produktionsverfahren sorgen für eine gleichbleibend hohe Qualität der Erzeugnisse. Selbstredend, dass Logistik und Produktion dabei Hand in Hand gehen müssen. TEAM hat die Logistiksoftware ProStore® passgenau in die gewachsene IT-Landschaft integriert und eine enge Verzahnung aller Systeme sichergestellt. Die Logistiksoftware ist per Schnittstelle an das proprietäre ERP-System angebunden und übernimmt den gesamten Datenaustausch mit dem unterlagerten Prozessleitrechner, dem QS-System und dem Etikettiersystem.



# ProStore® SUCCESS-STORY

## im Einsatz bei KAMPFFMEYER Food Innovation



*ProStore® optimiert die Prozesse*

ProStore® steuert alle relevanten Materialflussbewegungen vom Wareneingang bis zur Produktionsversorgung und von der Übernahme der Fertigwaren am I-Punkt in der Produktion über die Einlagerung der Fertigware bis zum Warenausgang.

**Eindeutig identifiziert von Anfang an**  
KAMPFFMEYER Food Innovation führt rund 800 unterschiedliche Artikel und nimmt wöchentlich bis zu 1000 Paletten und 200 bis 300 Tonnen Siloware in Empfang. Die Siloware wird automatisch durch unterlagerte Steuerungen vereinnahmt und an ProStore® gemeldet. Die Palettenware wird jeweils in den Wareneingangsbereichen für Rohware und für Verpackungsmaterial durch ProStore® vereinnahmt. Hierbei erfasst der Mitarbeiter in der Regel mit dem Handscanner das EAN-Etikett. Die Daten werden per Funk an das System übertragen und per Schnittstelle mit den offenen Bestellungen des ERP-Systems abgeglichen. Nicht lesbare oder fehlende Daten, wie zum Beispiel das Gewicht oder die Höhe der Palette, kann der Mitarbeiter direkt per Funkterminal in das System einpflegen. Sind alle Daten korrekt und vollständig, veranlasst ProStore® die Wareneingangsbuchung. Von da an ist die Palette über die NVE-Nummer durchgehend über alle Prozessschritte hinweg eindeutig im System identifiziert.



*Funkgestütztes Staplerleitsystem im Einsatz*

### **Automatische Lagerplatzsuche und manuelle Einlagerung für höchste Flexibilität**

Nach der Vereinnahmung der Ware teilt ProStore® dem Mitarbeiter über das Handgerät mit, wohin er die Palette zu bringen hat. Zum Beispiel weiß die TEAM-Software über die Kopplung mit dem Qualitätssicherungssystem, welche Palette zur Probenentnahme vorgesehen ist und gibt die entsprechende Meldung auf dem Terminal aus. Soll eine Palette „ganz normal“ eingelagert werden, so gibt ProStore® einen geeigneten freien Lagerplatz vor. Dies geschieht unter Berücksichtigung der in den Stammdaten hinterlegten Konfigurationsparameter. Parameter sind zum Beispiel der Standardlagerort, Art des Ladehilfsmittels, Größe, Gewicht, etc. „Durch die Einführung einer automatischen Lagerplatzsuche wollten wir die Mitarbeiter unterstützen, jedoch nicht durch zu starre Vorgaben einschränken. Mit der zusätzlichen manuellen Einlagerung gibt uns ProStore® die nötige Beweglichkeit in den Abläufen“, ist Michael Schütt, Projektleiter bei KAMPFFMEYER Food Innovation, überzeugt. So ist der von ProStore® angezeigte Lagerplatz grundsätzlich als Vorschlag zu verstehen. Der Mitarbeiter hat jederzeit die Möglichkeit, flexibel zu agieren und die Palette auf einen anderen geeigneten Lagerplatz zu bringen. Er muss dazu



*Per Handscanner werden die Daten eingelesen*

lediglich die Prüfziffer des gewählten Lagerplatzes scannen, alles Weitere wird dann in ProStore® automatisch verbucht. So „weiß“ ProStore® immer ganz genau, wo sich welche Palette gerade befindet.

### **Mobiles Arbeiten mit funkgestütztem Staplerleitsystem**

Ein weiterer Faktor für eine hohe Flexibilität im Lager ist der Einsatz eines funkgestützten Staplerleitsystems, das sämtliche Abläufe steuert. Die Kommunikation zwischen Mensch und Maschine erfolgt über Funkterminals, die direkt an ProStore® melden. Alle Buchungen werden sofort wirksam. Durch das Arbeiten mit den modernen Handterminals können sich die Mitarbeiter stets frei im Lager bewegen, und es müssen keine festen Arbeitsstationen eingerichtet werden.

### **Produktionsanbindung mit optimierten Transportaufträgen**

ProStore® und das Prozessleitsystem sind direkt miteinander „verdrahtet“. So ist sichergestellt, dass die für die Produktion benötigten Rohwaren zum richtigen Zeitpunkt an der richtigen Linie bereitstehen. Über das Prozessleitsystem erhält die Logistiksoftware die Meldung, welche Produktion demnächst ansteht und generiert die entsprechenden





*Blick in das Fertigwarenlager*

Transportaufträge. Um unnötige Transporte zu vermeiden, „checkt“ ProStore® zunächst, ob sich Rohware an der Produktionslinie oder auf den Bereitstellungsflächen befindet. Hierbei sind auf Palettenebene auch Teilreservierungen für unterschiedliche Produktionsaufträge möglich. Erst wenn sich dort keine oder nicht mehr ausreichend benötigte Rohware befindet, wird eine Auslagerung aus dem Nachschublager veranlasst. ProStore® lässt auch ein manuelles Überschreiben der vorgeschlagenen Palette zu – allerdings nur, falls Chargennummer und Mindesthaltbarkeitsdatum identisch sind. Denn ProStore® unterstützt lagerortübergreifend das FiFo-Prinzip (First-in-First-out) und stellt übergreifend die für die Lebensmittelbranche geforderte Chargenverfolgbarkeit sicher.

Von der Bereitstellungsfläche geht es mit der Ware weiter in die Fertigung. Dort warten die vier automatischen Produktionslinien auf die Rohwaren, die auf unterschiedlichen Wegen und Orten dann in die modernen Fertigungsanlagen gefüllt, vermischt und/oder bearbeitet werden. Solch ein Produktionsvorgang kann schon mal bis zu acht Stunden dauern. Benötigt die Produktion nur einen Teil der Rohwaren, so nimmt ProStore® die Palette am I-Punkt wieder in Empfang. Der Prozessleitreechner übermittelt dabei,

wie viel Ware entnommen wurde. Der Mitarbeiter erfasst die Ist-Menge auf der Palette und lagert sie wieder ein.

Ist die eigentliche Produktfertigung abgeschlossen, ergeht eine Meldung aus dem Prozessleitsystem an ProStore®. An der automatischen Absack- und Packstation nimmt ProStore® die Fertigware in Empfang und veranlasst per Schnittstelle den Druck der Sacketiketten. Über eine Förderstrecke werden Gebindeeinheiten zur vollautomatischen Multiline-Palettierstation gebracht, wo sie gepackt, gewickelt und mit einem EAN 128 Paletten-Etikett, das ebenfalls per Schnittstelle von ProStore® in Auftrag gegeben wurde, versehen werden. Per Abgleich mit den Kundenaufträgen im ERP-System steuert die Logistiksoftware nun, ob die Palette in das Versandlager eingelagert werden soll, oder direkt in die Versandbereitstellungsfläche gebracht werden soll.

#### **Beleglose Kommissionierung und Versand**

Im Regelfall reserviert ProStore® für den Versand nur Vollpaletten. Doch ca. 10 % der Kundenbestellungen werden kommissioniert. Dies geschieht über freie Paletten, zu denen der Kommissionierer per Funkterminal geführt wird. Eine Entnahme wird beleglos, d. h. über Scannen der Prüfziffer des Lagerplatzes quittiert.

Je nach Versandart und -ziel wird die Fertigware auf die entsprechenden Bereitstellflächen der Laderampen transportiert. Sobald die Ware das Verladetor passiert, wird sie gescannt und aus ProStore® ausgebucht. Die Zuordnung auf die entsprechenden LKW erfolgt bei KAMPFFMEYER Food Innovation derzeit im ERP-System.

#### **Mit flexibler Lösung Prozesse deutlich gestrafft**

Michael Schütt, kaufmännischer Leiter bei KAMPFFMEYER Food Innovation, erklärt: „Die Optimierung der Abläufe, eine lückenlose Chargenverfolgung und eine erhöhte Transparenz waren unsere vorrangigen Projektziele. Wichtig war uns auch, eine flexible Lösung zu finden, die sich in die bestehende IT-Landschaft einpasst und die eine hohe Akzeptanz bei den Mitarbeitern erzielen kann. Wir waren schnell sicher, dass wir mit TEAM und ProStore® genau die richtige Wahl getroffen haben.“ Seit Inbetriebnahme des Systems im Sommer 2010 konnte KAMPFFMEYER Food Innovation nach Schätzungen Schütts eine Straffung der Prozesse um 30 Prozent erzielen und die vorhandene Lagerfläche deutlich intensiver nutzen.

# ProStore® SUCCESS-STORY

## im Einsatz bei KAMPFFMEYER Food Innovation



Das Kampffmeyer Innovation Center

### SUCCESS-STORY

#### Eingesetzte Software

##### ProStore®-Komponenten

- ▶ Stammdaten
- ▶ Informationssystem
- ▶ Chargenverfolgung
- ▶ Bestandsführung auf NVE-Ebene
- ▶ Inventur
- ▶ Wareneingang für Rohstoffe, Fertigwaren und Verpackungen
- ▶ Lagerverwaltung
- ▶ Browserbasiertes Staplerleitsystem
- ▶ Produktionsabwicklung mit Auftragsverwaltung, Rohwareversorgung, Verbrauch und Fertigwarenmeldung
- ▶ Versandabwicklung inklusive beleglose Kommissionierung
- ▶ Anbindung automatischer Palettier- und Etikettierstationen inklusive Meldung der Fertigwaren, Sack- und Palettenetikettierung mit Multiline-Palettierung
- ▶ Anbindung QS-System
- ▶ Anbindung Produktionssystem zur Verbrauchmeldung

#### Die Hardware – die Tools

- ▶ Windows Server
- ▶ VMWare
- ▶ Oracle Datenbank
- ▶ Oracle Fusion Middleware
- ▶ PSION Funkterminals
- ▶ 20 User

Sprechen Sie uns an.  
Wir freuen uns auf Ihre Nachricht.

#### TEAM

Partner für Technologie und angewandte Methoden der Informationsverarbeitung GmbH

Herrmann-Löns-Straße 88  
33104 Paderborn

Fon +49 52 54 80 08 - 0

Fax +49 52 54 80 08 - 19

Mail [team@team-pb.de](mailto:team@team-pb.de)

Web [www.team-pb.de](http://www.team-pb.de)

Powered By  
**ORACLE®**

**TEAM**

