

# SUCCESS-STORY

## ProStore® und ProTrace® im Einsatz bei Kühne

**Beschickung im Blick** ▶ Zur Umsetzung der EU-Richtlinie 178/2002 hat die Carl Kühne KG (GmbH & Co.) ein umfassendes IT-Projekt zur Optimierung und Chargenrückverfolgung in Produktion und Logistik realisiert. Basis dieser Lösung, die in den Werken Berlin, Straelen, Hagenow, Schweinfurt und Hamm eingesetzt wird, ist ProStore® aus dem Hause TEAM, das um die Applikation ProTrace für eine lückenlose Rückverfolgbarkeit der Waren erweitert worden ist.



## SUCCESS-STORY

### 300 Jahre im Zeichen des guten Geschmacks

Täglich entscheiden sich Millionen Verbraucher für ein Produkt von Kühne. Hinter diesem Erfolg stehen Menschen, die seit 1722 über Generationen dazu beigetragen haben, dass Kühne heute zu den am breitesten aufgestellten und beliebtesten Food-Marken zählt. In verschiedenen Warengruppen sind es vor allem Premium-Produkte, mit denen sich Kühne die anhaltende Treue der Verbraucher sichert. Produktion und Logistik des traditionsreichen Familienunternehmens sind dezentral organisiert. Die historisch gewachsenen Produktionsstandorte befinden sich in Berlin, Hagenow, Cuxhaven, Hamm, Straelen und Schweinfurt, Tochterfirmen in Dänemark, Frankreich und Polen. Das Angebot von Kühne umfasst ca. 1.500 Artikel. Hierbei entfallen etwa 50 Prozent auf Sauerkonserven und die andere Hälfte auf Feinkost sowie Essig und Senf. Abnehmer sind der klassische Handel, die lebensmittelverarbeitende Industrie, Großverbraucher und die Gastronomie. Umfangreiche

Hallenkomplexe und Funktionsflächen für die vornehmlich manuell geführte staplerunterstützte Lagerung, Kommissionierung und Distribution bieten die Werke in Straelen, Hagenow und Schweinfurt. 200 von insgesamt 1.200 Mitarbeitern finden hier Arbeit. In Summe werden jährlich etwa 370.000 Tonnen an Ware umgeschlagen. Dies entspricht einer Durchsatzleistung von ca. 600.000 Paletten.

### Rechnergestützte Sendungsverfolgung in Produktion und Logistik

Mit der EU-Richtlinie 178/2002 ist Anfang 2005 die generelle Verordnung zur Rückverfolgbarkeit von Lebensmitteln in Kraft getreten. Damit sind Unternehmen verpflichtet, den zuständigen Behörden auf Anforderung kurzfristig lückenlose Informationen über die Herkunft und den Verbleib ihrer Produkte zu geben. Zentrale Aufgabe ist also eine sinnvolle Synchronisation sämtlicher Material- und Informationsflüsse. Zur Umsetzung dieser Verordnung im Tracking & Tracing entschied sich Kühne für eine von TEAM entwickelte

Branchenlösung auf Grundlage der Standard-Logistiksoftware ProStore®. ProStore® optimiert die Prozesse in der Kommissionierung und liefert die Basisdaten für eine lückenlose Rückverfolgbarkeit von Lebensmitteln entlang der gesamten Prozesskette. Die hierfür notwendige kontinuierliche Identifikation der Chargen erfolgt bei Kühne in der Regel durch den Einsatz funktgestützter Barcodescanner. In Verbindung mit ProTrace werden nun sämtliche relevanten Daten zur Rückverfolgbarkeit gebündelt und in einer zentralen Datenbank abgelegt. Das Informationssystem bietet praktisch auf Knopfdruck vielfältige Auswertungsmöglichkeiten.



# SUCCESS-STORY

## ProStore® und ProTrace® im Einsatz bei Kühne



Staplergeführte Transporte



Automatische Etikettierung



Warenbereitstellung im Versand

### Standortübergreifende Integration

Vor Einführung dieser Lösung konnte eine Rückverfolgbarkeit der Waren nur in Verbindung mit einem hohen personellen und zeitlichen Aufwand erreicht werden. Peter Sorgenfrei, verantwortlich für die Supply Chain Logistik bei Kühne und Leiter des Logistikzentrums Nord in Hagenow, erinnert sich: „Erste Anforderungen haben wir in einem Lastenheft spezifiziert. Zu dieser Zeit haben wir entschieden, die einleitenden Schritte in der Logistik vorzunehmen. Ausschlaggebend war, dass die Umsetzung der EU-Richtlinie insbesondere im Bereich der Kleinkommissionierung auf traditionellem Wege nicht wirtschaftlich abzuwickeln war.“ Mit Ausschreibung des Pflichtenheftes startete Kühne in die zweite Projektphase. Hier konnte sich TEAM gegen eine Vielzahl namhafter Wettbewerber durchsetzen. „Überzeugt haben uns in erster Linie der modulare Aufbau der angebotenen Lösung, die Vielfalt an Standardbausteinen und die Flexibilität des Systems“, so Sorgenfrei. „Das war und ist ein sehr wichtiges Kriterium. Denn jedes unserer Werke verfügt über besondere Eigenheiten, die sich in unterschiedlichen Prozessen ausdrücken. Die Lösung von TEAM bietet die Möglichkeit, bei Bedarf innerhalb kurzer Zeit individuelle Anpassungen

vornehmen zu können.“ Nach Vertragsunterzeichnung im Juli 2004 folgte die Feinkonzeptphase. Bereits im August konnte mit der Realisierung begonnen werden, die die Inbetriebnahme des Pilotprojekts am Standort Berlin einläutete. Nur wenige Wochen später wurde der erfolgreiche Echtbetrieb vermeldet. Im Zuge des anschließenden Roll-Outs wurde das Tracking & Tracing-Modul von TEAM innerhalb von zwei Monaten in Straelen, Hagenow, Schweinfurt und Hamm eingeführt. „Die Erfahrungen in der Zusammenarbeit mit TEAM und die erzielten Ergebnisse haben uns darin bestätigt, sowohl den richtigen Weg eingeschlagen, als auch den richtigen Partner gewählt zu haben“, schildert Sorgenfrei im Rückblick seine Eindrücke. So war es nur konsequent, auch im nächsten Schritt auf die Kompetenz der Paderborner Softwarespezialisten zu vertrauen, nämlich die Anpassung der Produktionsprozesse an die Vorgaben der EU-VO 178/2002. Zu diesem Zweck sind die Anwendungen in ProStore® auf die neuen Aufgaben erweitert worden.

**Top-down oder Bottom-up - Rückverfolgbarkeit auf Knopfdruck**  
Angelieferte Rohwaren werden bei Kühne stets ertentfrisch verarbeitet. Bevor die Ware in den Produktionspro-

zess fließt, wird das Lieferanten-Etikett im Wareneingang gescannt. ProStore® erfasst die Ware, weist ihr eine eindeutige Chargennummer zu und veranlasst den Druck des Etiketts. Die weitere Erfassung folgt dem Konzept einer vorgangsgesteuerten Produktion. So wird sowohl der Weg eines Rohstoffes zur Fertigware nachgezeichnet, als auch festgehalten, welche Rohstoffe in einer Charge/Fertigware verarbeitet worden sind. Über ProTrace ist es nun möglich, den jeweiligen Chargenbaum, transparent darzustellen. So lassen sich anhand eines Artikels jederzeit kurzfristig Rückschlüsse auf den durchlaufenen Produktionsprozess ziehen. Um die Vorgänge in der Produktion abzubilden, sind in ProStore® Stellen, an denen Ware in oder aus dem Produktionsprozess fließt, in Form von Senken bzw. physikalischen Punkten abgebildet und über Vorgänge, die den Produktionsprozess widerspiegeln, verknüpft. Jeder Vorgang entspricht hierbei einem Fertigungsauftrag. Wird nun Ware an den Senken verbraucht, erfolgt die Buchung in ProStore® automatisch. Erste Senke ist beispielsweise die Rohwarenaufgabe für Konserven; weitere Stationen sind die Deckelaufgabe, die Zugabe von Gläsern sowie weitere produktionsrelevante Abschnitte an den Linien bis zur Bereit-





Versandzentrum Straelen

stellung der fertigen Paletten. Diese werden nunmehr mit EAN 128-Etiketten ausgestattet, die die Chargen- und NVE-Nummern beinhalten, so dass sie im Verlauf des weiteren Materialflusses eindeutig identifiziert und rückverfolgt werden können.

#### **Gesteigerte Logistikleistung durch Transparenz auf allen Prozessebenen**

Exemplarisch für die Abläufe in Produktion und Lager bei Kühne ist das Blocklager in Straelen, dem größten Kühne-Standort der für die Bevorratung und Bereitstellung der Fertigwaren zur Kommissionierung bzw. zum Versand zuständig ist. Kennzeichnend für das Lagerwesen bei Kühne sind manuelle Abläufe, die in Straelen durch eine integrierte beleglose Kommissionierung über 12 Kommissionierfahrzeuge sowie 8 Großstapler für die Kommissionierung von Ganzpaletten unterstützt wird. Bei der Kommissionierung werden einzelne Verkaufseinheiten aus mehreren NVE-Quellen zusammengeführt, etikettiert und deren Entnahme quittiert. Die Kommissionierung erfolgt, je nach Artikeldefinition, aus dem Fach oder von der Palette. Für die Aufnahme der Chargendaten und die Buchung der Materialflussbewegungen sind mehr als 130 mobile Terminals von

Pision Teklogix im Einsatz, die über WLAN kontinuierlich Daten mit dem Zentralserver austauschen. Nachschub wird durch die Staplerfahrer initiiert, indem neue Paletten auf das Fach gebucht werden. Analog können intern bei Bedarf neue Chargen erstellt werden. Hierbei bleibt die Information der beiden Ausgangschargen vollständig erhalten. Im Zuge der Bereitstellung zum Versand werden sämtliche Sendungen für die einzelnen Kundenaufträge erfasst, protokolliert und zum elektronischen Lieferavis DESADV in SAP vorbereitet.

#### **Integration in die SAP-Umgebung**

Das bei Kühne eingesetzte ERP-System SAP tauscht mit ProStore® kontinuierlich Datenänderungen aus. „Dank dieser kontinuierlichen Kommunikation sind sowohl das Warenwirtschaftssystem als auch ProStore® stets auf dem neuesten Stand“, betont Bernd Jacks, Projektleiter für den Bereich Produktion. Der Zentralserver für alle ProStore®-Anwendungen steht bei einem IT-Dienstleister in Lübeck. Damit bei etwaigen Leitungsausfällen die Produktion ungestört weiterlaufen kann, sind autonome Drucksysteme mit eigener Datenbank und Schnittstellen zum Server eingeführt worden. Diese Datenbank enthält sämtliche

Stammdaten, auch Produktionsvorgänge werden vorgehalten. Somit ist sichergestellt, dass sowohl die Produktion als auch die Etikettierung der Paletten ohne Einschränkungen weiterlaufen können.

#### **Ein Team für alle Fälle**

Angesprochen auf ein sensibles Thema umreißt Peter Sorgenfrei die Erfahrungen mit den Mitarbeitern während der Einführung des Systems. „Vor und während der Systemintegration haben wir uns viel Zeit genommen, den Mitarbeitern die Gründe für die Umstellung mitzuteilen und sie auf die neuen Aufgaben vorzubereiten. Auf diese Weise sind wir auf eine sehr hohe Akzeptanz und Unterstützung bei der Umsetzung gestoßen.“ Bernd Jacks fügt hinzu: „Unterstreichen möchte ich, dass die Projektleitung von TEAM eine gute Arbeit geleistet hat. Das Engagement hat auch nach Abschluss des eigentlichen Projektes nicht nachgelassen. Es kamen weitere wertvolle Vorschläge, die wir in unserer Praxis berücksichtigen. Für uns bedeutet das auch hohe Beratungskompetenz, die sich schon in der Vorbereitung andeutete.“

SUCCESS-STORY

# SUCCESS-STORY

## ProStore® und ProTrace® im Einsatz bei Kühne



Ca. 370.000 Tonnen jährlicher Warenumsatz

## SUCCESS-STORY

### Eingesetzte Software

#### ProStore®-Komponenten

- ▶ Wareneingang
- ▶ Qualitätssicherung
- ▶ Versand
- ▶ Kommissionierung mit Datenfunk
- ▶ Vorgangsproduktion
- ▶ Bestandsführung
- ▶ Informationssystem
- ▶ Stammdatenverwaltung
- ▶ Hostanbindung (SAP)
- ▶ Anbindung Lagersteuerung
- ▶ autonome Drucksysteme
- ▶ Anbindung Gurkensortieranlage

#### ProTrace®-Komponenten

- ▶ Rückverfolgung Bottom-up
- ▶ Rückverfolgung Top-down
- ▶ Auftragsbezogene Buchung von Produktionsaufträgen

### Die Hardware – die Tools

- ▶ Produktivrechner:  
2 x Primergy RX600 (Cluster)
- ▶ Testrechner: Primergy TX200
- ▶ Windows Server
- ▶ Oracle Datenbank
- ▶ Oracle Forms
- ▶ Oracle Reports
- ▶ ca. 350 User
- ▶ ca. 140 PSION Teklogix 7535 Handterminals

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

#### TEAM GmbH

Hermann-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**

