

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Theodor Heimeier



ProStore® sorgt für flexible Abläufe im Lager

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Theodor Heimeier



Mit optimierten Prozessen Zeit sparen und Kosten senken ► Durch die Einführung der Logistiksoftware ProStore® in Verbindung mit belegloser Kommissionierung hat IMI HEIMEIER, einer der führenden Anbieter von Thermostatventilen, Optimierungspotenziale in der Fertigwarenlogistik konsequent genutzt. Ab Übergabe aus der Produktion steuert ProStore® sämtliche Prozesse und sorgt dafür, dass der Markt „just-in-time“ und in der gewünschten Menge mit Thermostatventilen & Co. versorgt werden kann.

Clou ist eine in die Kommissionierung integrierte Gewichtskontrolle.

SUCCESS STORY

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Wareneingang
- Qualitätssicherung
- Lagerverwaltung
- Kommissionierung
- Beleglose Kommissionierung per Funk
- Versand
- Verladung
- Inventur
- Bestandsführung
- Informationssystem
- Stammdatenverwaltung
- Staplerleitsystem
- Materialflusssteuerung
- Hostanbindung
- Anbindung automatische Lagersteuerung
- Waagenanbindung

Die Hardware – die Tools

- IBM RS6000
- AIX
- Psion Teklogix Funksystem
- Oracle Datenbank
- Oracle AS
- Oracle Forms
- Oracle Reports
- 25 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

SUCCESS STORY

Thermostatventile kommen im modernen Leben so selbstverständlich daher wie der sprichwörtliche Strom aus der Steckdose. Ein Prinzip, das sich dank hervorragender Regengenauigkeit millionenfach bewährt hat, ist ein Fühler mit inkompressibler Füllung. Mit dieser Neuerung gelang IMI HEIMEIER in den 70er Jahren der Durchbruch zu einem der führenden Anbieter von Komponenten für die Heizungstechnik. Die Wurzeln des Traditionsunternehmens aus dem ostwestfälischen Erwitte reichen zurück in das Jahr 1928.

Mit einem feinen Gespür für die Bedürfnisse des Marktes entwickelte sich IMI HEIMEIER schon bald zu einer festen Größe im Armaturenbau und setzt seit Jahrzehnten kontinuierlich neue Qualitätsstandards. Am Standort Erwitte beschäftigt IMI HEIMEIER heute rund 400 Mitarbeiter und betreibt dort die modernste Rotguss-Armaturen-Gießanlage der Welt. Seit Mitte der 90er Jahre gehört das Unternehmen zum britischen IMI-Konzern. Ent-

scheidender Vorteil dieser Konstellation ist, dass man sich so auch als feste Größe auf den internationalen Märkten etablieren konnte.

Fertigwarenlogistik für ein breites Artikelspektrum

Von je her schätzen Handel und Handwerk IMI HEIMEIER als Partner und Qualitätslieferanten. Nahezu jedes zweite in den letzten Jahren in deutschen Wohnungen und Büros installierte Thermostatventil trägt den Schriftzug IMI HEIMEIER. Um mit der kontinuierlich wachsenden Nachfrage logistisch Schritt halten zu können, fiel 1995 der Startschuss für den Bau eines neuen Fertigwarenlagers. Entstanden ist ein Logistikzentrum mit integriertem Hochregallager, Durchlauf-, Kommissionierlager und Handlager sowie Bereitstellzonen für den Versand.

Die wesentlichen Materialflussbewegungen werden über die integrierte Fördertechnik sowie ein Staplerleitsystem abgewickelt. Heute sind es ca. 2.500 Artikel, die im Fertigwarenlager

zwischenlagert, kommissioniert und für den Versand bereitgestellt werden. Hierzu zählen neben Armaturen und Ventilen der Marke IMI HEIMEIER insbesondere Produkte für den hydraulischen Abgleich von wasserführenden Heizungs- und Kältesystemen aus dem Indoor Climate Geschäftszweig von IMI. Dank vorausschauender Dimensionierung der förder- und lagertechnischen Systemelemente konnte dieser überproportionale Zuwachs mühelos aufgefangen werden.

Als Schwachpunkt erwies sich jedoch die installierte und auf Basis des ursprünglichen Produktspektrums programmierte Lagerverwaltungssoftware, deren Pflege sich zunehmend schwieriger gestaltete. Wartungsverträge für das auf Individualbasis konzipierte Altsystem wurden nicht verlängert. Damit fehlte die professionelle Unterstützung bei der notwendigen Weiterentwicklung.

IMI HEIMEIER

TEAM

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Theodor Heimeier



Versandbereitstellung für Speditionen und Paketdienste

Modularität und Multifunktionalität

Mai 2005 hat das Standardlogistiksystem ProStore® aus dem Hause TEAM die Altanwendung im Fertigwarenlager abgelöst. Auf Basis einer Web-Architektur unter Verwendung einer grafisch interaktiven Benutzeroberfläche steuert und kontrolliert ProStore® nun sämtliche Funktionsabläufe ab Übergabe aus der Produktion, kommuniziert mit dem übergeordneten ERP-System und stellt quasi auf Knopfdruck sämtliche Informationen bereit. Andreas Rose, verantwortlich als Versandleiter bei IMI HEIMEIER, zeigt sich sichtbar erleichtert, „denn der bis dato fehlende informationstechnische Support stellte ein unkalkulierbar hohes Risiko für unsere Betriebssicherheit dar. Diese Zeiten sind nun vorbei. Unsere Prozesse haben deutlich an Transparenz und Effizienz gewonnen. Und das stärkt unsere Zukunftsfähigkeit.“

Verlässlicher Partner gesucht

Zwischen ersten Detailgesprächen, denen das von IMI HEIMEIER entwickelte Anforderungsprofil zu Grunde lag, bis zur Integration von ProStore®, vergingen gerade einmal 6 Monate. „TEAM hat uns von Anfang an kompetent beraten und überzeugt“, erklärt Rose die Wahl zu Gunsten des Paderborner Software-spezialisten. „Entscheidend war, dass in



Bestandssicherheit durch ein automatisches Hochregallager

ProStore® sämtliche Funktionalitäten abgebildet werden konnten, die für einen reibungslosen Lager- und Kommissionierbetrieb bei IMI HEIMEIER ausschlaggebend sind, und dass diese modulare Lösung jederzeit flexibel auf neue Aufgabenstellungen angepasst werden kann. Was für uns zählt, ist aber auch die geografische Nähe zum Partner. Es ist beruhigend zu wissen, dass im Notfall immer jemand umgehend zur Stelle sein kann.“ Nicht ausschließen mag Rose, der IMI HEIMEIER seit 16 Jahren verbunden ist und das Unternehmen buchstäblich wie seine Westentasche kennt, aber auch eine „zwischenmenschliche Komponente“.

Integration im laufenden Betrieb

Eine gehörige Portion Fingerspitzengefühl erforderten die Ablösung der Altanwendung und die Umstellung auf das neue Lagerverwaltungssystem im laufenden Betrieb. „Der reibungslose Übergang auf die neue Software erfolgte zum gewünschten Stichtag im Mai 2005“, bekräftigt Logistikleiter Dieter Dietz. Der Aufnahme des Echtbetriebs vorausgegangen waren Testläufe über mehrere Wochenenden. Im Zuge der Umstellung wurden auch sämtliche Komponenten wie Server Hardware, Datenbank, Peripheriesysteme und das Funk-Equipment durch modernste Technologien ersetzt.



Funkgestütztes Staplerleitsystem mit integrierter Staplerwaage

Strukturen und Strategien für einen reibungslosen Materialfluss

Im Wareneingang werden die aus der Produktion angelieferten Fertigwaren via Bildschirmterminal von ProStore® erfasst. Nach vorgegebenen Lagerstrategien und hinterlegten Routinen generiert ProStore® die Transportaufträge und sorgt für eine optimale Bestückung und Auslastung der Lagerplätze. Systemtechnisch ist die Lösung auf einem IBM-Cluster unter AIX implementiert und wird durch die Oracle-Version 10g mit Forms 10g unterstützt, die in der IT-Landschaft als Datenhaltungs- und Datenbanksystem verankert ist.

Neben ca. 1.000 TA-Artikeln beläuft sich die Zahl der IMI HEIMEIER-Produkte auf gut 1.500. Rund 700 davon entstammen der kundenbezogenen Auftragsfertigung. Die restlichen 800 dienen der Bevorratung. Basisstrategie in ProStore® ist eine Klassifizierung des Artikelspektrums, der die Vergabe der Lagerorte folgt. So werden C-Artikel, sog. Langsamdreher, nur auftragsbezogen produziert und ausschließlich im vollautomatischen Hochregallager (75x25x18 LxBxH) zwischengelagert, das in vier Gassen Stellplatzkapazitäten für ca. 6.400 Paletten bietet. A- und B-Artikel hingegen werden bevorratet. Das Kanal-/Durchlauflager dient der Bereitstellung von A-Artikeln



Über 70.000 Sendungen verlassen jährlich das Lager

auf Ladungsträgern wie Paletten oder Gitterboxen. Für B-Artikel hält das Kommissionierlager 500 Stellplätze für Ladehilfsmittel gleicher Bauart bereit.

Beleglose Kommissionierung steigert Logistikqualität

Die zeit- und wegeoptimierte Einsatzsteuerung und Disposition der sechs Kommissionierstapler erfolgt über den Leitstand. ProStore® übermittelt die im System angelegten Kundenaufträge zur Kommissionierung an die Mitarbeiter via Terminals auf den Fahrheiten. Rund 60 Kommissionen sind pro Tag und Stapler beleglos abzuwickeln. Die Kommunikation erfolgt über ein drahtloses Wireless LAN, in dem insgesamt acht Funkterminals von Psion Teklogix zum Einsatz kommen.

Die Vorteile, die die Einführung der beleglosen Kommissionierung in Verbindung mit einem Staplerleitsystem mit sich bringt, sind augenfällig. So konnten die Pickqualität gesteigert, Warte- und Übergabezeiten durch eine kontinuierliche Auswertung und Optimierung sämtlicher Transportbewegungen deutlich reduziert werden.

Integrierte Gewichtskontrolle

Eine Besonderheit im Kommissionierlager ist die direkte, automatisch initiierte

Verwiegung der Ware über eine jeweils in den Stapler integrierte Waage. Diese Applikation in ProStore® sieht vor, dass erfasste Mengen mit den in den Stammdaten hinterlegten Werten abgeglichen und auf Plausibilität geprüft werden können.

Automatische Zuweisung der Pickbereiche

Anhand des ermittelten Gesamtgewichts der Pickpositionen pro Auftrag entscheidet ProStore® über die weitere Zuordnung. Sendungen mit einem Gewicht unter 30 kg sind für den Versand via Paketdienst bestimmt. Schwerere Einheiten werden auf Paletten für den tourenweisen Versand per Lkw bereitgestellt. Durch diese frühzeitige Zuteilung nach Versandart entfällt die zeitaufwändige manuelle Gewichtserfassung. Etwaige Fehler bei der Zuordnung der Versandeinheiten auf die Transporte, aber auch erhöhtes Warenaufkommen in den Regalgassen und Bereitstellzonen werden vermieden. 72.000 Sendungen haben allein 2005 das Fertigwarenlager von IMI HEIMEIER verlassen, davon rund Dreiviertel per Paketdienst. Diese Sendungen werden im Handlager zusammengestellt, wo die Kommissionen über Picklisten ermittelt werden. Die verbleibenden 25 % verteilen sich zu 20 % auf

reguläre Stückgutsendungen und zu 5 % auf Großsendungen, die auf Paletten direkt aus dem Hochregallager zum Versand bereitgestellt werden

Neue Sicherheit gibt ein gutes Gefühl

„Es war höchste Zeit, eine modular konzipierte und nutzerfreundliche Standardsoftware einzuführen, mit der wir schnell und flexibel auf Veränderungen reagieren können“, resümiert Rose. „Denn die systemtechnischen Dimensionen bei IMI HEIMEIER waren ja für die Strategie eines mittelständischen Familienunternehmens ausgelegt. Mit der Integration neuer Produktreihen und der Forderung nach Mandantenfähigkeit zeichnete sich schnell ab, dass wir trotz hinreichender Lagerkapazitäten an Grenzen stoßen und die notwendige Systemperformance langfristig nicht gewährleistet werden konnte. Durch den Einsatz von ProStore® haben unsere Logistikprozesse jetzt deutlich an Qualität und Effizienz gewonnen. Unsere Mitarbeiter sind spürbar von teils beschwerlichen Abläufen entlastet worden und die Leistung konnte insgesamt um 20 % gesteigert werden.“