

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei TECE



Blick in das TECE Fertigwarenlager mit 10.000 Stellplätzen

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei TECE



Agile Logistik für die „intelligente Haustechnik“ ▶

Am Stammsitz Emsdetten hat die TECE GmbH die logistischen Abläufe im bestehenden Zentral- bzw. Fertigwarenlager buchstäblich „auf Touren“ gebracht.

Im Zuge einer umfassenden Optimierung setzte der Hersteller und Systemanbieter von innovativer Haus- und Installationstechnik auf die Potenziale von ProStore®, der TEAM-Lösung für Intralogistik und Warehouse Management.

SUCCESS STORY

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Wareneingang auf Basis des Bestellabgleichs im Host-System
- Einlagerung
- Qualitätssicherung
- Umlagerung
- Lagerverwaltung
- Materialflusststeuerung
- Beleglose Kommissionierung mit Pick-by-Voice
- Multi-Order-Picking
- Pick&Pack mit variablen Versandkartongrößen
- Optimierung der Anzahl der Picks durch Verdichtung der Auftragspositionen
- Verpackung mit Anbindung der Paketdienstleister
- Versand mit Berücksichtigung von Teillieferungen und Druck der Lieferpapiere

- Inventur
- Bestandsführung
- Stammdatenverwaltung
- Informationssystem
- Chargenverfolgung
- GS1 128-Etikettierung
- Hostanbindung
- Staplerleitsystem auf Funkbasis

Die Hardware – die Tools

- Microsoft Windows Server 2003 R2
- Oracle Fusion Middleware
- Oracle Datenbank
- Oracle Tools
- Psion Teklogix Funksystem
- Vocollect Pick-by-Voice Terminals
- 50 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

Produkte von TECE wirken eher im Verborgenen, dennoch sind sie allgegenwärtig: Rohr- und Vorwand-systeme, Unterputzpülkästen und Druckpüler, industriell gefertigte Register und Systembauwände, Flüssigkeitsabscheider, Entwässerungsrinnen. Diese und andere Haustechnik-Lösungen vertreibt TECE unter dem Motto „Intelligente Haustechnik“, das sich gleichsam als ein Versprechen an die Kunden versteht. Damit verpflichtet sich der Hersteller, ausnahmslos marktgerechte, hochwertige, langlebige und montagefreundliche Systeme anzubieten.

Diese Kundenorientierung zahlt sich für das inhabergeführte Unternehmen, dessen Wurzeln bis in das Jahr 1955 zurückreichen, aus. So hat selbst die weltweite Finanz- und Wirtschaftskrise das Wachstum weder stoppen noch verlangsamen können. Waren es im Jahr zuvor noch etwa 100 Mio. Euro, erwirtschafteten die rund 1.000 Mitarbeiter der TECE-Gruppe einen Umsatz von ca. 120 Mio. Euro. Ange-

sichts dieser Entwicklung hat TECE sukzessive in die Erweiterung der Produktionskapazitäten und in den Ausbau der Logistikstrukturen investiert. Dreh- und Angelpunkt ist das Zentrallager im münsterländischen Emsdetten. Hier laufen sämtliche Lieferungen aus den Produktionsstätten in Deutschland, Polen und China zusammen. Gleichzeitig dient es als Plattform für die europaweite Distribution der Waren an den Fachhandel im Bereich Sanitär, Heizung, Klima.

Vielschichtige Herausforderungen

Um mit dem überproportionalen Wachstum Schritt halten zu können, hatte TECE erst 2007 die bestehenden Lagerkapazitäten durch den Bau einer neuen Halle von 1.800 auf 7.200 m² aufgestockt. Nicht zuletzt stellte aber auch ein verändertes Bestellverhalten das Unternehmen vor neue Herausforderungen. So haben die Großhändler die Bevorratung in den letzten Jahren verstärkt in die Hände und damit in die Verantwortung der Hersteller überge-

ben. Folge ist, dass tendenziell immer mehr Kleinstmengen abgerufen werden und damit auch die Zahl der abzuwickelnden Bestellungen selbst steigt. Aus diesem Umstand heraus ergab sich für TECE erneut Handlungsbedarf auf logistischer Ebene.

Der reale Nutzen entscheidet

Im Zuge der weiteren Optimierung entschied sich TECE für die Einführung eines Lagerverwaltungssystems (LVS) als Grundlage für die Integration einer beleglosen, sprachgesteuerten Kommissionierung und eines Staplerleitsystems. Auch sollten durch eine automatisierte Transportabwicklung die Voraussetzungen für eine optimale Steuerung und Auslastung der Fahrzeuge und Fahrwege geschaffen werden. Von diesem Maßnahmenpaket versprach sich das Unternehmen eine deutliche Erhöhung der Durchsatz-

TECE
close to you

TEAM

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei TECE



Pick-by-Voice im Einsatz



Optimierte Transporte mit dem ProStore®-Staplerleitsystem



Alles im Blick dank Logistikleitstand



Multi-Order-Picking für bis zu 20 parallele Aufträge

leistung bei gesteigerter Liefergenauigkeit. Nach einem umfangreichen Auswahl verfahren entschied sich TECE für den Einsatz von ProStore®, der TEAM-Lösung für Intralogistik und Warehouse Management.

„Das System ist nun seit zwei Jahren in Betrieb und überzeugt als ein rundum gutes Paket“, betont Dirk Osterhoff, Leiter Logistik bei TECE. Natürlich habe man sich im Vorfeld auch die Lösungen weiterer Anbieter angesehen und Fragen nach dem Nutzen einzelner Applikationen und dem Integrationsaufwand gestellt. Die Devise „nice to have“ stand allerdings nicht zur Debatte. Ausschlaggebend sei vielmehr der reale Nutzwert speziell für TECE gewesen. Über den tatsächlich benötigten Funktionsumfang hinaus waren demnach Integrationsfähigkeit und Flexibilität die entscheidenden Faktoren. Es sei gut zu wissen, dass sich das System jederzeit problemlos an neue Anforderungen anpassen lässt. Überzeugt hätten im Fall von TEAM aber auch die Menschen „hinter der Technik“.

Wirkungsvolles Zusammenspiel auf Softwareebene

Für ca. 2.500 Artikel und Ersatzteile bietet das Fertigwarenlager von TECE ca. 10.000 Stellplätze in Regallagern, darunter auch ein Verschieberegallager

und ein Langgutlager. Seit Aufnahme des Echtbetriebs Anfang 2009 wickelt ProStore® die bis dato belegorientierten Abläufe im Bereich der Lagerung und Kommissionierung auf Basis des integrierten Staplerleitsystems sowie mittels Pick-by-Voice ab.

Die Vereinnahmung von Waren erfolgt weiterhin über das bestehende ERP-System bzw. den Host. Dabei wird eine eindeutige Wareneingangsnummer gebildet und als Zugangsmeldung über eine Schnittstelle an ProStore® übermittelt, das gleichzeitig eine Chargennummer vergibt. Das LVS ist bestandsführendes System und gibt die Veränderungen an das Host-System weiter. Für sämtliche Paletten einer Lieferung wird ein Wareneingangsbeleg erzeugt. Dieser enthält neben der Artikelinformation die erzeugte Wareneingangsnummer zur eindeutigen Identifizierung des Bestands. Konsignationsware wird durch die Eigentümersnummer an der Bestandsmenge gekennzeichnet und ist damit eindeutig einem Lieferanten zuzuordnen.

Nach Zubuchung des Wareneingangsbestandes auf die jeweiligen Lagerorte übernimmt ProStore® die Palettenbildung. Hierbei erhält jede Palette eine eindeutige, auf dem Barcode angegebene Palettennummer. Nach dem

Anlegen der Palette wird der Bestand automatisch auf das Palettenlager gebucht. Der LHM-Typ, die Höhe sowie das Gewicht entscheiden letztlich über die Einlagerstrategie. Parallel wird ein Transportauftrag zum Ziellagerort generiert, der wiederum anhand der Artikelstammdaten und der Einlagerstrategie ermittelt wird. Der Transport der Paletten erfolgt mittels Stapler. Nach Scannen des Barcodes wird das Transportziel am Funkterminal angezeigt. Sobald die Palette dort abgestellt worden ist, wird der Vorgang am Funkterminal durch Scannen des Lagerplatzes quittiert. Diese Quittierung führt zur Umbuchung des Bestands auf den Lagerplatz sowie zum Löschen des Transportauftrags.

Überzeugende Kommissionierverfahren und -strategien

Auch Versandaufträge werden im ERP-System angelegt und an ProStore® übermittelt. Das LVS übernimmt in Folge die Bildung von Touren und Kommissionieraufträgen, die nach Verfügbarkeitsprüfung und Reservierung der Paletten sowie der zu kommissionierenden Artikelmenen durch den Leitstand freigegeben werden. Die Kommissionierung erfolgt in der Regel sortenrein nach am Artikelstamm hinterlegten Produktbereichen. In den Stammdaten ist auch festgelegt, ob sie mittels Pick-by-Voice oder

über Funkterminal durchzuführen ist. Die neue Anwendung bei TECE ermöglicht sowohl Multi-Order-Picking als auch Pick & Pack, das gleichzeitige Kommissionieren und Packen in die von ProStore® ermittelte Anzahl und Größe der Versandkartons. Hierbei werden gleiche Artikel aus mehreren Aufträgen in einer Kommissionierposition zusammengefasst. Auf einem speziell konzipierten Kommissionierwagen stehen bis zu 20 variabel konfigurierbare Stellplätze für Kartons zur Verfügung. Die Kartons werden mit Barcodes gekennzeichnet und mit dem Auftrag verheiratet. Für den nächsten zu pickenden Artikel wird zunächst der Lagerplatz und dann die zu pickende Menge vorgegeben, deren Entnahme wiederum quittiert wird.

Die Einführung dieser verschiedenen Kommissionierverfahren und -strategien hat nach Angaben von TECE zahlreiche Vorteile mit sich gebracht. So entfällt einerseits die zeitintensive und mitunter fehlerbehaftete manuelle Erfassung der Daten. Aber auch durch die Auftragsverdichtung spare man heute enorm viel Zeit.

Zudem habe sich die Multi-Order-Kommissionierung als „einfach unersetzlich“ erwiesen. So könne man heute eine Vielzahl verschiedener Lieferscheine mit gleichem Artikel zusammenfassen

und bis zu 20 Aufträge parallel abarbeiten.

Schnell und fehlerfrei

Auch die Auslagerung von Paletten zum Versand wird vom Leitstand initiiert. Im Zuge dessen ermittelt das LVS die Lagerplätze für die auszulagernden Paletten der Tour und legt einen Transport zur angegebenen Verladerrampe an. Der Transportauftrag wird entweder auf dem Funkterminal des Verladefahrzeugs oder auf dem Staplerterminal angezeigt. Der Transport wird durch Scannen des Lagerplatzes der Verladerrampe quittiert. Parallel werden ein Versandetikett sowie der Lieferschein erzeugt und die Bestände aus dem LVS ausgebucht. Versandkartons durchlaufen nach erfolgter Kommissionierung eine Packstraße mit integrierter Waage. Nachdem das Kartonetikett gescannt worden ist, zeigt der ProStore®-Dialog den Inhalt des Kartons sowie das Soll-Gewicht und das ermittelte Ist-Gewicht an. Nach Bestätigung der Angaben erhält der Karton ein Versandetikett. Beim letzten Karton eines Auftrages erfolgt zusätzlich die Ausgabe des Lieferscheins. Die relevanten Versandinformationen werden im Anschluss automatisch an die Versandsysteme der jeweiligen Paketdienstleister bzw. Speditionen übermittelt. Damit entfällt auch im Warenausgang die bis-

lang sehr zeitintensive manuelle Erfassung der Daten.

Entlastungen und positive Effekte

Die Umstellung auf das neue System erfolgte zum Stichtag, ohne langwierige Testläufe und ohne nennenswerte Störungen. Nach Angaben von TECE hat die Einführung von ProStore® entscheidend zur gewünschten Optimierung der logistischen Abläufe im Zentrallager beigetragen. Ein Beispiel: „Als Summe des Ganzen haben wir die Pick- und damit auch die Durchsatzleistung um etwa 50 Prozent steigern können. Dazu trägt auch die Wegeoptimierung bei“, zeigt sich Osterhoff erfreut. Der Erfolg lässt sich insbesondere im Paketbereich beziffern. Waren es zuvor 150, können heute rund 300 Pakete zum Versand via KEP-Dienstleister bereitgestellt werden. Damit wurde die Leistung sogar verdoppelt – und dies ohne zusätzlichen Personalaufwand.

Eines war und ist für die Haustechnik Spezialisten aus Emsdetten in diesem Zusammenhang jedoch auch wichtig: Ziel des Unternehmens war es nie, durch den Einsatz eines LVS Personal zu reduzieren, vielmehr sollten die Mitarbeiter in die Lage versetzt werden, mehr Zeit für das Wesentliche zu haben und die Effektivität deutlich zu erhöhen. Und das ist gelungen!