



ProStore® goes Veggie: Berief Feinkost beauftragt TEAM

17.12.2015

Paderborn/Beckum: Vegetarische und vegane Lebensmittel sind absolut im Trend! Die Nachfrage nach pflanzlichen Alternativen zu Milch, Fleisch und Wurst steigt immer mehr und der Verbraucher wünscht sich eine größere Produktvielfalt. Um dem Wettbewerb in diesem stark wachsenden Markt standhalten zu können, erweitert die Berief Feinkost GmbH, ein Spezialist für die Herstellung hochwertiger Sojaprodukte, seine bestehenden Produktions- und Lagerkapazitäten. Die Verwaltung des neuen Lagers erfolgt künftig mit der TEAM-Lösung ProStore® - Intralogistik und Warehousemanagement.

Das inhabergeführte und modern ausgerichtete Familienunternehmen mit Sitz im westfälischen Beckum besteht seit mehr als 30 Jahren und beschäftigt mittlerweile 150 Mitarbeiter. Berief stellt rein pflanzliche Produkte auf Basis von Tofu und Soja her. Neben Brotaufstrichen, Aufschnitt und Produkten „wie Fleisch“ bietet Berief auch Bio Drinks und Desserts an. Zutaten wie Kochcremes und Soja-Mehl runden das Sortiment ab.

Gegenüber dem bestehenden Betriebsgelände entstehen auf einer Fläche von ca. 5.500 Quadratmetern eine neue Produktionseinheit sowie eine neue Lagerfläche. Über eine automatische Förderstrecke wird die neue Produktion an ein vollautomatisches 2-gassiges Kompaktlager mit rund 3.600 Palettenplätzen angebunden. Hier wird Fertigware in Kanälen mit einer Tiefe von 3, 5 und 9 Kanalstellplätzen gelagert. Die Materialflusssteuerung in diesem automatisierten Bereich übernimmt ProStore® und kommuniziert direkt mit den einzelnen Komponenten wie Fördertechnik und Regalbediengeräte. Flexible Strategien zur optimalen Ein- und Auslagerung in diesem Lager, vor allem unter Berücksichtigung steigender Artikelanzahlen, sind von hoher Bedeutung. Mit der ProStore® Strategie Engine können diese sehr variabel konfiguriert werden.



17.12.2015

Die Kommissionierung, Konfektionierung und der Displaybau finden in einem manuell bedienten, regalisierten Lagerbereich mit ca. 1.250 Stellplätzen statt. Die Nachschubversorgung mit Fertigware erfolgt aus dem automatischen Lager. Hier ausgelagerte Paletten werden per Stapler mit Hilfe des ProStore[®]-Staplerleitsystems transportiert und eingelagert.

Die Kommissionierung wird beleglos mit Einsatz mobiler Terminals durchgeführt. Kommissionierte Paletten werden, wie alle anderen zu lagernden Paletten auch, mit einem NVE-Etikett ausgestattet und in das automatische Lager eingelagert. In einem definierbaren Bereich innerhalb dieses Kompaktlagers erfolgt die tourorientierte Bereitstellung der für Kundenaufträge zu verladenen Paletten.

Für kühl zu lagernde Produkte wird ein getrennter Kühllagerbereich mit einer Temperatur von 4 °C eingerichtet. Dieser Bereich ist ebenfalls als Regallager organisiert. Neben Fertigware werden hier auch Rohwaren und Zwischenprodukte für die Produktion gelagert.

Die in der Nahrungsmittelindustrie so wichtigen Aspekte wie Chargenverfolgung, Berücksichtigung von Mindesthaltbarkeit und Restlaufzeit werden mit ProStore[®] bestens abgedeckt.

Der Produktivbetrieb des Gesamtsystems ist für das Frühjahr 2016 geplant.