

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Sanitop-Wingenroth



Sanitop-Wingenroth betreibt in Warendorf ein modernes Logistikzentrum für die europaweite Beschaffung und Lieferung von Sanitärartikeln.

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Sanitop-Wingenroth



Flexible und effiziente Intralogistik ▶
In Warendorf ist der Sitz von Sanitop-Wingenroth, einem der führenden europäischen Sanitärlieferanten von Baumärkten, Handel und Industrie.

Hier betreibt das Traditionsunternehmen ein modernes Logistikzentrum mit 30.000 m² Lagerfläche und 52.000 Stellplätzen, das täglich die internationale Beschaffung und Lieferung sämtlicher Artikel abwickelt.

Um die Intralogistik flexibler und effizienter zu gestalten, entschloss sich Sanitop-Wingenroth im Jahr 2013 zur Ablösung der bisherigen Lagerverwaltung durch das Warehouse Management System ProStore® des Paderborner IT-Unternehmens TEAM GmbH.

SUCCESS STORY

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Wareneingang
- Lageraufgaben
- Strategie Engine
- Bestandsführung
- Auftragsverwaltung
- Beleglose Kommissionierung nach dem Prinzip Multi-Order-Picking sowie Auftragsrein und mit Einsatz mobiler Terminals, Pick-by-Voice sowie Put-to-Light
- Auftragskonsolidierung

- Verpackung und Versand
- Anbindung von Tablarliften
- Steuerung einer Fördertechnik und eines Sorters für kommissionierte Ware in Behältern
- Konfektionsabwicklung mit Auftragsverwaltung, Stücklisten, Verbrauch und Fertigwarenmeldung
- Browserbasiertes Staplerleitsystem
- Informationssystem mit grafischem Leitstand
- Inventur
- Stammdaten
- ProStore® Logistics Intelligence

Die Hardware – die Tools

- Linux Server / VMWare
- Oracle Datenbank
- Mobile Handhelds und Staplerterminals sowie Voice-Clients
- Put-to-Light-Anzeigen

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



Ansprechende Sanitärartikel zeichnen das Sortiment aus.

ORACLE Platinum Partner

TEAM

SUCCESS STORY

Das Sortiment von Sanitop-Wingenroth ist mit etwa 17.000 Artikeln nicht nur sehr umfangreich, auch die Heterogenität der lieferbaren Produkte ist beachtlich und stellt die Lagerverwaltung vor eine große Herausforderung. So finden sich sperrige Whirlpools genauso im Sortiment wie kleine Dichtungsringe.

30.000 m² Lagerfläche mit 52.000 Lagerplätzen verwaltet der Sanitärlieferant, täglich verlassen 400 bis 500 Speditionspackstücke sowie 600 Pakete über Kurier- und Paketdiensten den Versand. Dabei nimmt die Anzahl der Aufträge bei kleiner werdenden Losgrößen fortlaufend zu.

Zusätzlich zum regulären Sortiment bietet Sanitop-Wingenroth für bestimmte Artikel einen Over-Night-Express-Versand an.

Bestellungen, die bis 16 Uhr in Warendorf eingehen, werden noch am sel-

ben Tag bearbeitet und versendet.

Ralf Kohlmeyer, stellvertretender Leiter der Logistik, ist überzeugt, dass stabile, sichere, effiziente und an die Anforderungen der Handelspartner angepasste logistische Prozesse wesentlich zum Geschäftserfolg des Sanitärlieferanten beitragen.

Im Jahr 2013 entschloss sich das Unternehmen, die seit Mitte der 1990er Jahre im Einsatz befindliche Lagerverwaltungssoftware abzulösen. Sie war in ihren Funktionalitäten nicht mehr flexibel genug, bot keine mandantenübergreifende Lagerverwaltung und Veränderungen des Lagerbestands wurden nicht synchron an das ERP-System übergeben.

„Wir wünschten uns ein bestandsführendes System, das alle Prozesse vom Wareneingang bis zum Versand effizient steuert“, beschreibt Ralf Kohlmeyer die Anforderungen seines Un-

ternehmens. „Wichtig war für uns neben einer stellplatzgenauen Verwaltung aller Artikel eine sich daraus ableitende möglichst hohe Bestandsicherheit während der gesamten Prozesskette.“

Flexible Kommissionierstrategien effizient steuern

Eine Besonderheit stellt bei Sanitop-Wingenroth die Kommissionierung dar.

In fünf unterschiedlichen Lagerbereichen befinden sich mehr als 20 Kommissionierzonen unterschiedlichster Prägung zur Zusammenstellung von Auftragsmengen.

SANITOP WINGENROTH

TEAM

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei Sanitop-Wingenroth



Put-to-light signalisiert auf den Fachanzeigen des Kommissionierwagens den korrekten Zielbehälter.



Mobile Warenannahmeplätze und mobile Handgeräte funktionieren über WLAN.



Das moderne, beleglos geführte Logistikzentrum verfügt über eine Lagerfläche von 52.000 Lagerplätzen.

Da die Bereitstellungsflächen für den Versand räumlich eingeschränkt sind, ist eine genau getaktete Kommissionierung und eine parallele Zuführung der Ware zu einer Lieferung unumgänglich. Die bestehende Infrastruktur und die Lagertopologie von Sanitop-Wingenroth mussten dazu im neuen Warehousemanagementsystem abgebildet werden.

Beleglose Steuerung durch ProStore®

Die Entscheidung fiel schließlich auf die Lagerverwaltungssoftware ProStore®, die die Intralogistik und das Warehousemanagement nun beleglos in einem bestandsführenden System steuert.



Ralf Kohlmeier, stellvertretender Leiter Logistik bei Sanitop-Wingenroth

Für die Kommissionierung teilt ProStore® die vom ERP-System übergebenen Aufträge Touren zu. Die Software wiederum steuert mit Hilfe einer mehrdimensional konfigurierbaren Wegeoptimierung optimale und flexible Kommissionierfahrten und ermöglicht eine anschließende zweistufige Konsolidierung der Ware.

Aufgrund der unterschiedlichen Größen und Volumina der Artikel kommen bei Sanitop-Wingenroth unterschiedliche Lager- und Kommissionierstrategien zum Einsatz.

Für die Vereinnahmung der Ware im Wareneingang wird vom ERP ein Wareneingangsavis übermittelt und ProStore® übernimmt die Lagerplatzvergabe, berücksichtigt dabei neben den in den Artikelstammdaten hinterlegten Parametern Größe und Gewicht auch die Prioritäten und die aktuellen Belegungen in den verschiedenen Lagerbereichen.

Schon im Eingangsbereich wird zwischen behälter- und nicht behälterfähiger Ware unterschieden und kleinere Teile entsprechend umgepackt. Sperrige Güter werden in einem Hochregallager mit 8.000 Palettenplätzen gelagert.

Kommissionierung mit Pick-by-Voice

Hier erfolgt die Kommissionierung mittels Pick-by-Voice im Single-Order-Picking. Die Mitarbeiter melden sich dazu über ein Headset im System an und werden von ProStore® sprachgesteuert durch die Bearbeitung geführt.

Nach Entnahme der benötigten Ware aus dem Regal quittiert der Mitarbeiter den Vorgang ebenfalls per Spracheingabe, und die Ware wird direkt an die Bereitstellfläche übergeben.

Kleinere Artikel lagern in Behältern auf fünf Etagen in Fachbodenregalen, in fünf Tablarliften und in Durchlaufkanallägern, die mit neun halbautomatischen Regalbediengeräten bedient werden. In diesen Bereichen findet die Kommissionierung ausschließlich als Multi-Order-Picking statt.

Überwiegend folgt die Kommissionierung im Kleinteilelager nach dem Mann-zu-Ware-Prinzip. Intelligente Kommissionierwagen ermöglichen eine mobile Kommissionierung.

Die Lichtsignalsteuerung der Put-to-Light-Lösung zeigt den Mitarbeitern an, in welchen Behälter die vom Lagerplatz entnommenen Produkte zu legen sind.

Die Materialflusssteuerung der fünf Tablarlifte, die dem Ware-zum-Mann-Prinzip folgen, wird ebenfalls von ProStore® vorgenommen. Auch hier sorgt Put-to-Light dafür, dass die Ware in der richtigen Menge in den Zielbehälter gelangt.

Zweistufige Konsolidierung

Die fertig bestückten Behälter aller Kommissionierzonen werden mittels Fördertechnik an Sorterbahnen übergeben. Dazu ordnet ProStore® die Behälter den einzelnen Aufträgen zu und sorgt für eine parallele Zuführung der Ware zu einer Lieferung.

Um diese erste Stufe der Konsolidierung innerhalb des Sorters möglichst effizient zu gestalten, ermittelt das Warehousemanagementsystem der TEAM GmbH in einem dynamischen Auswahlverfahren freie und zu belegende Sorterbahnen. Eine priorisierte Einsteuerung der Aufträge und aussagekräftige grafische Leitstandsübersichten unterstützen die Mitarbeiter in der Versandauftragsabwicklung.

Hier erfolgt in einer zweiten Stufe der Konsolidierung die Zuordnung kleinerer Teile zu den größeren, sperrigen Packstücken zur endgültigen Lieferung.

Kein Stillstand im Logistikbereich

Die Inbetriebnahme der Software erfolgte in drei Teilschritten. „Eine große Herausforderung“, fasst Ralf Kohlmeier zusammen. „Die Softwareumstellung musste schließlich im laufenden Betrieb stattfinden, unsere Lieferbereitschaft sollte möglichst wenig beeinflusst werden.“

In den ersten beiden Schritten erfolgte zunächst die Ablösung der Sortimentsbereiche, die zuvor ausschließlich über das ERP-System verwaltet wurden.

Nachdem Testdurchläufe die reibungslose Datenübergabe an den Schnittstellen bestätigten, wurde im Mai 2014 der letzte und komplexeste Inbetriebnahmeschritt realisiert.

Dazu zählte neben der Integration der Behälterfördertechnik die zusätzliche Anbindung der Pick-by-Voice- sowie Put-to-Light-Lösungen in den stark frequentierten Kommissionierzonen.

„Der Support von TEAM in der ‚heißen Phase‘ der Softwareumstellung war extrem hilfreich. Zeitweise haben uns bis zu acht Mitarbeiter vor Ort in Warendorf unterstützt“, erinnert sich Ralf Kohlmeier.

Mehr Effizienz dank ProStore®

Mit der Einführung der neuen Lagerverwaltungssoftware hat der Sanitär-Lieferant aus dem Münsterland die Voraussetzungen für eine effiziente und nachhaltige Organisation der innerbetrieblichen Material- und Warenflüsse geschaffen.

„Was uns an ProStore® letzten Endes überzeugt hat, ist der modulare Aufbau der Software, die hohe Flexibilität sowie die gute Darstellung und Strukturierung aller intralogistischen Prozesse. Wichtig war uns auch die Erweiterbarkeit des Systems, um auf die zukünftigen dynamischen Anforderungen des Handels reagieren zu können.“

Ralf Kohlmeier ist mit der Effizienzsteigerung seit der Einführung des neuen Lagerverwaltungssystems sehr zufrieden. Ebenfalls positiv bewertet Sanitop-Wingenroth die Prozesssicherheit durch das neue System.

ProStore® war bereits einige Monate im Einsatz, als sich eine Kundin nach dem Stand der Dinge mit der Frage erkundigte: „Wann stellen Sie eigentlich Ihre Lagerverwaltungssoftware um?“