



ProStore® steuert Logistikzentrum für Dr. Oetker Trockensortiment

Im westfälischen Brockhagen errichtet die WLS Spedition GmbH ein neues hochautomatisiertes Logistikzentrum, in dem Müslis, Desserts, Backwaren und weitere Artikel aus dem Trockensortiment von Dr. Oetker gelagert, konfektioniert, kommissioniert und versendet werden.

Die Prozesse im neuen Logistikzentrum werden durch ProStore® – das Warehouse Management System von TEAM – gesteuert.

Die WLS Spedition GmbH, ein modernes, mittelständisches Unternehmen, das auf Transport und Logistik spezialisiert ist, beschäftigt derzeit rund 400 Mitarbeiter*innen und verfügt über eine Flotte von 160 LKWs.

Als Logistikdienstleister ist WLS für Kunden aus unterschiedlichen Branchen aktiv. Schwerpunkte stellen logistische Abwicklung für Bauelemente und Nahrungsmittel dar.

Das neue Logistikzentrum wird über ein 8-gassiges automatisches Hochregallager mit 38.000 Palettenstellplätzen und verschiedenen Funktionsbereichen, z. B. für die Kommissionierung, die Konfektionierung und den Versand,

mit hohem Automatisierungsgrad verfügen. Eine Elektrohängebahn stellt das Bindeglied für die Palettentransporte außerhalb des Hochregallagers zu den einzelnen Funktionsbereichen dar.

Die Kommissionierung erfolgt sowohl automatisiert als auch manuell mit Hilfe mobiler Terminals.

Bei der automatischen Kommissionierung werden ganze Lagen eines Artikels durch einen Portalroboter abkommissioniert. In den manuellen Bereichen stehen Paletten auf Schwerkraftrollenbahnen sowie einzelne Kartons in einem Durchlaufregal und Fachbodenlager zur Kommissionierung bereit.

Zur optimalen Verplanung der Lagenkommissionierung werden in ProStore® Versandaufträge bzw. lagenreine Versandauftragspositionen zu einem Batch zusammengefasst. In die Batchplanung fließen auch Aufträge zur Nachschubversorgung des Durchlaufregals und Fachbodenlagers mit lagenreinen Paletten ein.

In der Konfektionierung werden Sortimentskartons und Displays hergestellt.

Fertiggestellte Sortimentkartons werden über eine Kartonfördertechnik zu einem Gruppierstisch transportiert, automatisch auf Basis des artikelabhängigen Palettierschemas zu einer Lage gruppiert und durch den Portalroboter auf eine Palette umgesetzt. Gefertigte Displays werden manuell auf Euro-Paletten abgestellt. Die konfektionierte Ware wird in das Hochregallager eingelagert.

Die gesamte Konfektionierung wird in ProStore® über das Produktionsmodul abgewickelt.

Im Versandbereich werden zur Optimierung der Stellplatzanzahl auf dem LKW die Paletten, z. B. für Großhandelsaufträge auf dem Weg in die Versandbereitstellung, gedoppelt (aufeinandergestellt). Dabei sind diverse Randbedingungen wie Palettenreihenfolgen, Palettengewichte und weitere zu beachten.

Der Golive-Termin der Abwicklung im neuen Logistikzentrum mit ProStore® ist für August 2022 geplant.

