1. Halbjahr 2023

TEAMinForm

INHALT

Erfolgreiche Einführung von ProStore® im neuen WLS-Logistikzentrum | ProStore® bei Frigosped in Wittenberg eingeführt | Ergebnisse der Transportwegoptimierung mit KI in ProStore®| Oracle 21c: aktuelles Innovation Release, Teil 3 | Kundenportale in der Oracle Cloud | Oracle Health and Security Check | Schulungen und Workshops | Stellenangebote und Veranstaltungen

Erfolgreiche Einführung von ProStore® im neuen WLS-Logistikzentrum

Die WLS Spedition GmbH hat im westfälischen Brockhagen ein neues hochautomatisiertes Logistikzentrum errichtet, in dem verschiedenste Artikel aus dem Trockensortiment von Dr. Oetker gelagert, konfektioniert, kommissioniert und versendet werden. ProStore® – das Warehouse Management System von TEAM – ist erfolgreich eingeführt und steuert dort nun alle logistischen Prozesse!

Das Logistikzentrum verfügt über ein automatisches Hochregallager (8 Gassen mit 38.000 Stellplätzen) und einem hohen Automatisierungsgrad in den weiteren Funktionsbereichen wie Wareneingang, Kommissionierung, Konfektionierung und Versand. Eine Elektrohängebahn stellt das Bindeglied für die Palettentransporte außerhalb des Hochregallagers zu den einzelnen Funktionsbereichen dar.

Die stufige Inbetriebnahme begann im August 2022 mit den Bereichen Wareneingang und Qualitätssicherung. Avisierte LKW werden ohne manuellen Buchungsaufwand einfach entladen und die Paletten über die Fördertechnik automatisiert vereinnahmt. ProStore® erkennt die notwendigen qualitätssichernden Maßnahmen, die als Value Added Services an einem speziellen Arbeitsplatz im Wareneingang bearbeitet werden.

ProStore® bei WLS im Einsatz. Zum Video:

Anschließend wurde die Konfektionierung in Betrieb genommen. Produzierte Sortimentskartons werden über eine Kartonfördertechnik zu einem Gruppiertisch transportiert, dort zu Lagen zusammengestellt und über einen Lagenpalettierer automatisch palettiert. Fertige Paletten werden über einen Haubenstretcher und Etikettierer abtransportiert und versandfertig in das HRL eingelagert.

Die Bedienung des Produktionsprozesses erfolgt in ProStore® mit Hilfe mobiler Terminals, die Planung der Produktion liegt im Leitstand. ProStore® ermöglicht durch Konfiguration die flexible Einrichtung weiterer manueller Produktionslinien, an denen ein- oder mehrstufig produziert werden kann.

In der letzten Stufe erfolgte die Inbetriebnahme der Kommissionierung und des Versands. Kundenaufträge werden sowohl automatisch als auch manuell kommissioniert. Die automatische Kommissionierung über den Lagenpalettierer erzeugt lagenreine Paletten für den Großhandel und den überwiegenden Teil des Nachschubs für die manuelle Kommissionierung. In der manuellen Kommissionierung werden hauptsächlich Cross-Docking- und Streckenkunden bedient. Sonderaufträge wie z. B. reine Displaylieferungen werden in ProStore® über Value Added Service abgewickelt, um die manuelle Einzelkommissionierung zu entlasten.

Bei der Bereitstellung zur Verladung können Paletten an zwei Dopplerstationen automatisch gestapelt werden. Die Stapelbildung wird von ProStore® optimal berechnet. Crashklassen an den Paletten ermöglichen dabei einen Palettentausch vor den Dopplern, um Wartezeiten durch Sequenzierung zu verringern. Bei der Bereitstellung werden die Paletten in den Auslagerbahnen von ProStore® so organisiert, dass eine optimale LKW-Beladung möglich ist.

Zwischenzeitlich wurden die Lager- und Produktionsflächen um einen weiteren bestehenden WLS-Standort erweitert und in die Gesamtabläufe mit ProStore® integriert.