



TEAM *inForm*

1. Halbjahr 2020



INHALT

bofrost* im Echtbetrieb | Auftragserteilung FRIGOSPED | Diesel Technik mit neuem Shuttle-System im Echtbetrieb | Optimale Anwendungsentwicklung mit APEX | Partnerschaft Aspera | Mit neuen ODAs X8-2 in die Zukunft | Stellenangebote und Veranstaltungen



Optimale Einführungsstrategie – bofrost* mit ProStore® erfolgreich im Echtbetrieb

Seit Jahresbeginn nutzt das Distribution Center am bofrost*Hauptsitz in Straelen erfolgreich die WMS-Lösung ProStore®. Bereits nach wenigen Einsatzwochen erzielt bofrost* Spitzenleistungen mit der neuen Lösung. Dies ist besonders deshalb wichtig, weil bofrost* in der Corona-Pandemie seine Verantwortung zur Sicherung der Lebensmittelversorgung wahrnimmt und Bestellungen durch Neu- und Bestandskunden deutlich gestiegen sind.

bofrost* ist europaweit der größte Direktvertreiber von Tiefkühlkost. Aus dem Zentrallager werden 115 deutsche bofrost*Niederlassungen sowie Niederlassungen in der Schweiz und den Benelux-Ländern beliefert.

ProStore® sorgt nun für eine zuverlässige und reibungslose Abwicklung der logistischen Prozesse vom Wareneingang über die Kommissionierung der Niederlassungsaufträge bis zur Verladung.

Im Rahmen des bofrost*IT-Gesamtkonzepts kommuniziert ProStore® mit unterschiedlichen Lösungen und Systemen wie SAP, einem BDE-System, einem Time Slot Managementsystem sowie SPS-Steuerungen für die Anbindung eines automatischen Verschieberegals und einer Fördertechnik. Weiterhin sind ein vollautomatisches Hochregallager sowie ein automati-

scher Lagenpalettierer angebunden.

Die insgesamt rund 20.000 Palettenstellplätze im Zentrallager sind auf verschiedene Lagerbereiche aufgeteilt. Neben dem automatischen Hochregal- und Verschieberegallager existieren verschiedene manuell bediente Bereiche in Form von einfachtiefen Regallagern sowie Einschub- und Einfahrregalen. Die automatische Fördertechnik verbindet die Bereiche miteinander.

Im Wareneingang werden die angelieferten Paletten in ProStore® erfasst und durch verschiedene Maßnahmen die hohen Qualitätsstandards der bofrost*Produkte gesichert. Mit Hilfe der ProStore®-Strategie Engine wird der optimale Lagerbereich und Lagerplatz für jede Palette ermittelt und Transportaufträge zur Einlagerung generiert. Die Einlagerung in staplerbediente Lager erfolgt über das in ProStore® integrierte Staplerleitsystem.

Die zu kommissionierenden Aufträge aus den Niederlassungen werden von SAP an ProStore® übergeben. Der überwiegende Teil der Kommissionierung erfolgt über den vollautomatischen Lagenpalettierer. ProStore® ermittelt aus dem Auftragspool die Aufträge, die für eine automatische Lagenkommissionierung geeignet sind und generiert daraus Kommissionierbatches. Vor dem Start der Kommissionierung führt ProStore®

dem Lagenpalettierer die benötigten artikelreinen Paletten zu, von denen kommissioniert wird.

Kommissionierpositionen, die nicht automatisiert über den Lagenpalettierer abgewickelt werden, werden beleglos mit Hilfe mobiler Terminals abgearbeitet.

Die fertig kommissionierten Auftragspaletten werden zunächst in einem gesonderten Bereich gelagert. Zur Verladung generiert ProStore® Transportaufträge in den Warenausgangsbereich. Bei Bedarf erfolgt hier eine Konsolidierung, bei der Paletten aus dem Lagenpalettierer und/oder der manuellen Kommissionierung zusammengefasst werden können.

Eine Besonderheit des Projektes bestand darin, dass die Einführung von ProStore® und die Ablösung des in die Jahre gekommenen Altsystems im laufenden Betrieb erfolgen musste. Dem Projektteam ist es gelungen, mit einer überzeugenden Einführungsstrategie einen quasi reibungslosen Übergang sicher zu stellen.

In einem nächsten Schritt soll bei der manuellen Kommissionierung eine Umstellung auf eine Abwicklung per Pick-by-Voice erfolgen.

