



maprom®

Werbetextilien für Freizeit und Beruf



©MAPROM

SUCCESS STORY

MAPROM

ProStore® mit AutoStore™-Anbindung
beim Werbetextilgroßhändler in Höxter

TEAM

MIT ROBOTERN IN DIE ZUKUNFT



Eine effiziente Warensteuerung, ein automatisiertes Kleinteilelager und eine bessere Retourenabwicklung – mit diesen Anforderungen startete die MAPROM GmbH, Werbetextilgroßhändler aus Höxter, in den Bau ihres neuen Zentrallagers. Heute sorgt das Warehouse Management System (WMS) ProStore® mit einer direkten Anbindung an das neue AutoStore™-Lager für reibungslose Abläufe und eine enorme Steigerung in der Auftragsbearbeitung.

MAPROM gehört zu den führenden Lieferanten für Werbetextilien. Im 11.000 Quadratmeter großen Hauptlager in Steinheim-Bergheim wird von T-Shirts über Hoodies, Softshelljacken, Caps, Schürzen, Handtücher, Baumwolltaschen usw. ein großes Sortiment an Textilien gelagert. Die Veredelung, also der Druck oder die Bestickung mit Firmenlogos oder individuellen Sprüchen, erfolgt dann am Hauptsitz im ostwestfälischen Höxter.

Nach dem Kauf der Lagerhallen 2012 in Steinheim-Bergheim stand für MAPROM fest, dass sie in ein modernes Warehouse Management System investieren wollen, das auch AutoStore™ anbinden kann. Die vorherige Lagerverwaltungssoftware konnte eine solche Anbindung nicht leisten. Die Wahl fiel, in Zusammenarbeit mit der TKS Unternehmensberatung und Industrieplanung GmbH, auf das WMS ProStore® von TEAM. Denn bei ProStore® ist die Anbindung direkt ohne Middleware an AutoStore™ möglich. Aber noch weitere Faktoren waren ausschlaggebend: „Die Unternehmensgröße von TEAM hat zu uns gepasst, die räumliche Nähe ist ideal und vor allem die fachliche Kompetenz und das sympathische Projektteam haben uns absolut überzeugt“, erinnert sich Andreas Kempf, Assistenz der Geschäftsleitung.

Spezielle Anforderungen für drei Standorte

Das Warenausortiment ist bei MAPROM sehr vielfältig. „Wir haben eine Lösung gesucht, um

unsere Lagerflächen noch optimaler zu nutzen und die Prozesse noch mehr zu automatisieren“, so Kempf. „Zudem bedient MAPROM die Aufträge tagesaktuell, was eine terminorientierte Bearbeitung der Bestellungen voraussetzt.“

Ein weiterer wichtiger Punkt war die Anbindung aller drei Standorte des Unternehmens an das WMS, um eine kontinuierliche Verfolgbarkeit der Warenflüsse sicherzustellen. Sowohl den Hauptsitz mit Verwaltung und Weiterverarbeitung in Höxter als auch das Zentrallager in Steinheim-Bergheim sowie das Außenlager im ca. 30 Kilometer entfernten Lüchtringen. „Wir haben zwei Lagerstandorte mit unterschiedlicher Wareneingangserfassung und Einlagerung“, erklärt Sebastian Mach, Leiter Warenausgang. „In Lüchtringen werden sortenreine Paletten erfasst, in Bergheim Mischpaletten. Eine Herausforderung war die systemtechnische Anbindung und Zusammenführung dieser Standorte. Eine zusätzliche wichtige Anforderung war die automatisierte Nachschub-Steuerung zwischen den beiden Standorten.“ Pro Jahr kommen zudem etwa 120 Importcontainer aus Asien, vor allem mit Baumwolltaschen, in Ostwestfalen an, die eingelagert werden müssen.

Früher Klemmbrett, heute AutoStore™

Bei MAPROM mit seiner fast 40-jährigen Firmengeschichte denkt man mit einem Schmunzeln an die Zeiten zurück, als noch mit Einkaufswagen, Klemmbrett und Stift kommissioniert wurde. Heute erinnert rein gar nichts mehr daran. Im hochmodernen Lager in Steinheim-Bergheim läuft dank der ProStore®-Software alles vollautomatisiert und effizient.

Im neuen AutoStore™-Lager wird die Luft dünn. Um die strengen Brandschutzaufgaben einzuhalten hat man sich bei MAPROM für eine Sauerstoffreduzierung statt für eine Sprinkleranlage entschieden. Das hat zur Folge, dass die Halle mit dem niedrigen Sauerstoffgehalt



verschlossen ist und nicht von jedem betreten werden kann. Die Halle diente früher als Furnier-Lager und hat eine relativ niedrige Deckenhöhe. Doch das AutoStore™-Grid, das Regalsystem und Herzstück der Anlage, ist darauf perfekt angepasst und verteilt sich jetzt auf etwa 2.800 Quadratmeter.

Über das Grid fahren 58 Roboter. Sie heben die einzelnen Behälter (Bins) an, schichten sie um und transportieren sie zu den Übergabepunkten. Ist der Akkuladestand niedrig, fahren sie selbstständig zu einer der Ladestationen am Rand des Grids. Die Funktionen des WMS und des automatischen Kleinteilelagers greifen perfekt ineinander: Die Information, welcher Artikel benötigt wird, erhält das AutoStore™-System von ProStore®. AutoStore™ organisiert die Behälterstellplätze, ProStore® führt den Bestand innerhalb der Behälter. Aktuell sind 40.000 graue Bins im Einsatz. In die Behälter kann sowohl sortenrein als auch mit Trenneinsätzen gemischt eingelagert werden. Außerhalb des räumlich getrennten Grids befinden sich zwei Ports für die Einlagerung der Textilien.



„Von ehemals 600 Aufträgen pro Tag können aktuell bis zu 6.000 bearbeitet werden.“

Sebastian Mach, Leiter Warenausgang

Zusätzlich stehen 13 Ports für die Auslagerung und Kommissionierung zur Verfügung. AutoStore™ ermöglicht jetzt 150 bis 180 Picks pro Stunde. „Von ehemals 600 Aufträgen pro Tag, können aktuell bis zu 6.000 bearbeitet werden. Das ist eine enorme Steigerung“, erzählt Sebastian Mach begeistert.

Beschleunigter Bestellprozess, weniger Fehler

Auch die Retourenabwicklung ist in einem erheblichen Maße vereinfacht und stark automatisiert worden. Die Retouren werden durch ProStore® einfacher erfasst und per AutoStore™ wieder eingelagert. Ein schöner Nebeneffekt: Es müssen fast keine Retouren mehr weggeworfen werden, es sei denn, sie sind stark verschmutzt oder beschädigt.

Auch gibt es eine Anbindung an eine automatisierte Nachbearbeitung, also das Verschließen und Labeln der Kartons sowie die Versandsortierung.

Volker Hiller, Leiter Wareneingang: „Das Großartige an ProStore® ist, dass wir alle Bestandsbewegungen im System lückenlos nachvollziehen können. Durch die Anbindung von AutoStore™ entfällt für unsere Mitarbeitenden körperlich schwere Arbeit. Sie arbeiten direkt an den Ports mit den ProStore®-Dialogen.“

Das ermöglicht eine nahtlose und problemlose Bedienung.“ Insgesamt wird der vorhandene Lagerraum bei MAPROM jetzt optimal genutzt. „Wir beschleunigen durch die Automatisierung den gesamten Bestellprozess, da die Roboter jetzt die Bestellungen präzise zusammenstellen“, fasst Andreas Kempf zufrieden zusammen. „Fehler werden reduziert und die Qualität unserer Aussendungen wurde gesteigert. Toll ist auch, dass das System flexibel erweiterbar ist. Nur so können wir mit dem wachsendem Bestellaufkommen mithalten und langfristig Kosten einsparen.“



UNSERE PROJEKT-LEISTUNGEN

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Wareneingangserfassung
- Ein-/Umlagerung Staplerleitsystem
- Staplerleitsystem
- Materialflussteuerung
- Nachschubsteuerung (Strategie Engine)
- Beleglose Kommissionierung mit Handhelds
- Inventur
- Bestandsführung
- Stammdatenverwaltung
- Informationssystem
- AutoStore™-Modul inklusive Retourenmanagement
- Leitstand

Anbindung der bestehenden Technik und Systeme

- Staplerleitsystem
- Handheldkommissionierung
- Automatisches Kleinteilelager AutoStore™
- Fördertechniken/SPS-Steuerungen

Hardware und Tools

- UNIX Server
- Payara Server
- Oracle Datenbank
- ProGate zur Anbindung des ERP-Systems

*Noch mehr Infos zu
ProStore®-Modulen
finden Sie auf
unserer Website*



Mitten im Geschehen – die MAPROM-Filme

Sehen statt lesen: Tauchen Sie ein in den Alltag bei MAPROM – von der reibungslosen Systemintegration bis zum clever organisierten Retourenprozess. Sehen Sie selbst, wie alles perfekt ineinandergreift und überzeugen Sie sich von der Zuverlässigkeit und Effizienz.

Kundenfilm
MAPROM



Video Retouren-
management



OHNE UMWEGE ZUM ZIEL

AutoStore™ lässt sich in ProStore® integrieren, sodass die Systeme direkt miteinander kommunizieren können — ganz ohne zusätzliche Middleware. Die Anbindung an ProStore® erfolgt direkt über die AutoStore Schnittstelle und nutzt das AutoStore Task-Interface. Daraus entstehen folgende Vorteile:

- Die Verbindung zwischen beiden Systemen ermöglicht eine sofortige Übertragung von Aufträgen und Kommissionieranweisungen. Dies reduziert Verzögerungen und Fehler.
- ProStore® kann die Lagerbewegungen in Echtzeit überwachen und anpassen.
- Die Anbindung ermöglicht eine schnellere Bearbeitung von Kundenaufträgen. ProStore® kann die Kommissionierung durch AutoStore™ steuern, sodass Artikel schneller und präziser zusammengestellt werden.
- Durch die homogene Benutzeroberfläche können Mitarbeitende alle Funktionen über eine einzige Plattform steuern. Dies bedeutet: kein Wechseln zwischen den Systemen, einfache Bedienung, eine schnellere Einarbeitung und weniger Schulungszeiten.



- Dank der integrierten Benutzeroberfläche können Mitarbeitende schneller auf Informationen zugreifen und Aufgaben erledigen. Das bedeutet: minimierte Wartezeiten, weniger Fehler und mehr Effizienz bei der Auftragsabwicklung.
- Zusätzlich können Mitarbeitende auf der Benutzeroberfläche schnell erkennen, welche Aufgaben anstehen und welche Ressourcen verfügbar sind.

IMPRESSUM

Herausgeber

TEAM GmbH | Hermann-Löns-Str. 88 | 33104 Paderborn

www.team-pb.de | 05254 8008-0 | team@team-pb.de

