

**Albrecht + Neiss:
Lagerlogistik-Lösung für
frische Backzutaten**



EHRHARDT + PARTNER

Software-Systeme
für Warehouse-Logistik

Neuer Standort als Basis für neue Märkte

Der Bäckereibedarfslieferant Albrecht + Neiss hat den gesamten Betrieb aus Berlin nach Neuenhagen/Brandenburg verlagert. Gleichzeitig wurde die gesamte Auftragsabwicklung, Lagerverwaltung und Tourenplanung auf ein integriertes Logistik-Hard- und Software-System umgestellt. Das Lagerführungssystem LFS 400, das Herzstück des Projektes, stammt vom Bopparder Softwarehaus Ehrhardt + Partner.

Vom neuen Standort Neuenhagen beliefert man Bäckereien, Konditoreien, Eisgeschäfte, Hotelerie, Gastronomie, Caterer, Krankenhäuser sowie andere Großverbraucher mit allem was zur Herstellung der Speisen und Backwaren nötig ist. Hierzu gehört auch die Aus-



stattung mit Maschinen, Kleinteilen und Verbrauchsmaterialien. Das eigene Liefergebiet erstreckt sich auf Berlin, Brandenburg, Sachsen und Sachsen-Anhalt und mittels Speditionen werden Großabnehmer in ganz Europa beliefert.

Zur Zeit gibt es ca. 3.000 Kunden, für die 20.000 Aufträge pro Monat bearbeitet werden. Pro Tag werden bis zu 150 to Ware umgeschlagen. Das Spektrum der rund 5.000 Artikel umfassenden Angebotspalette lässt sich grob in drei Bereiche gliedern:

- Trockenprodukte,
- Tiefkühlprodukte und
- Frischeprodukte.

Das Lager gliedert sich in folgende Bereiche:

- Kleinteilelager,
- Blocklager,
- Hochregallager,
- Kühlager und
- Tiefkühlager.

Der Arbeitsprozess „Wareneingang“

Nach der Entladung wird die Ware in der Wareneingangszone abgestellt. Dort wird zunächst überprüft, ob die im Lie-

ferschein vermerkten Produkte und ihre Menge dem entspricht, was angeliefert wurde.

Im Lagerleitstand wird die angelieferte Ware anhand des evtl. korrigierten Lieferscheines als Wareneingang gegen die offene Bestellung verbucht. Anschließend ist diese Menge im LFS 400 sofort sichtbar. Gleichzeitig wird der Status „Ware im Wareneingang“ aktiviert.

Für die eingegangenen Paletten werden dann barcodierte Begleitzettel ausgedruckt und an der Ware angebracht. Auf diesem Schein ist der vorgesehene Lagerort mit genauer Lageradresse, Wareneingangs-, Bestell- und Artikelnummer, Lieferant, Liefermittel sowie Produktbezeichnung, Menge und MHD/Verfall-Datum aufgeführt. Diese Informationen sind in einem Barcode-streifen codiert, der auf dem gleichen Begleitzettel ausgedruckt ist.

Der Fahrer des Kommissioniergerätes oder Hochregalstaplers, je nach Art der einzulagernden Ware, liest nun mit seiner Lesepistole den Barcode des Begleitzettels. Ihm werden die Daten auf der Anzeige seines Lesegerätes übersichtlich dargestellt, so dass er genau weiß, für welchen Lagerplatz die Ware bestimmt wurde. Das Display ist entweder in die Lesepistole integriert oder an dem Fahrzeug installiert.

Mit der Aufnahme der Palette durch den Staplerfahrer wird die Ware im LFS 400 auf den Status „im Transport“ gesetzt.

Nachdem er den vorgesehenen Lagerbereich erreicht hat, scannt der Fahrer des Flurfördergerätes den Barcode des Lagerplatzes, der mit dem Barcode auf seinem Adresszettel identisch sein muss. Stimmt die laut Einlagerauftrag vorgesehene Adresse mit der nun gescannten Adresse überein, erhält der Fahrer eine positive Rückmeldung und die Ware ist im LFS 400 online auf diesen Platz gebucht und der Ist-Bestand aktualisiert.

**Online-Verarbeitung
aller Lager-
bewegungen**

Qualität ist oberstes Gebot

Bei der Auslieferung werden die Trockenprodukte einerseits sowie die Frischdienst-, Kühl- und Tiefkühlprodukte andererseits in getrennten Touren kommissioniert. Für die temperatursensiblen Produkte gibt es neben reinen Tiefkühl- oder Frischdienstfahrzeugen auch kombinierte Fahrzeuge, in denen die Größe der verschiedenen Abteilungen variiert werden kann. Ein separates, individuelles Tourenplanungsprogramm sorgt für eine Optimierung des Auslieferweges.

Der Arbeitsprozess „Warenausgang“

Im Leitstand des Lagers werden die aus der Auftragsbearbeitung überstellten Aufträge automatisch durch LFS 400 hinsichtlich der Warenverfügbarkeit geprüft. Entsprechend der Tourenplanung werden alle Aufträge einer Tour am Bildschirm zur Kommissionierung freigegeben.

Es können mehrere Touren freigegeben werden, die der Reihe nach durch die Kommissionierer abgearbeitet werden.

Auf dem Datenfunkterminal des Kommissionierfahrzeuges wird dem Kommissionierer der laut Priorität nächste Kommissionier-Auftrag angezeigt. Dieser wird vom Kommissionierer bestätigt und vom System mit dem Namen des Kommissionierers versehen. Gleichzeitig ist der Auftrag für andere Kommissionierer nicht mehr sichtbar.

Der Kommissionierer nimmt auf seinem Fahrzeug bis zu zwei Leerpalletten auf und wird über das Datenfunkterminal wegeoptimiert von einem Kommissionierplatz zum nächsten Kommissionierplatz geführt. Ist er dort angelangt, muss der Kommissionierer die an jedem Lagerplatz angebrachte Platzadresse einscannen. Erst wenn LFS 400 feststellt, dass er am richtigen Kommissio-



nierplatz ist, erhält er die Information über den Artikel und die zu kommissionierende Menge.

Die Ware wird kommissioniert und auf der Palette abgesetzt. Wird diese im Laufe des Kommissioniervorganges voll, kann er über das Datenfunkterminal dem System den Palettenwechsel per Tastendruck mitteilen.

Nach Abschluss des Kommissioniervorganges führt der Weg zur Verladezone an einem Drucker vorbei, auf dem bereits ein Inhaltsnachweis je kommissionierter Palette gedruckt wurde. Auf diesem Palettenbegleitschein sind neben Artikel und Menge auch Informationen über die Tour sowie den Kundenauftrag vermerkt. Jede Palette wird mit dem für sie richtigen Zettel versehen und ist somit für den Verladevorgang eindeutig identifiziert.



Entsprechend der Tour wird jede Palette in dem entsprechenden Verlade-schlauch abgestellt. Die während der Kommissionierung entnommenen Ist-mengen werden automatisch in die später anstehende Lieferscheinschreibung übernommen. In der Verladezone sammeln sich, nach Touren sauber getrennt, die einzelnen Paletten/Aufträge der Kunden, die im Rahmen dieser Tour ausgeliefert werden, wobei auch die Reihenfolge der Auslieferung durch LFS 400 berücksichtigt wurde. Nachdem eine Tour komplett bereitgestellt wurde, erfolgt durch LFS 400 automatisch der Ausdruck aller Lieferscheine für die in dieser Tour enthaltenen Kundenaufträge.

Barcode-codierte Belege sichern die Produktidentifikation

Der Tourenfahrer erhält im Lagerbüro alle für seine nächste Tour relevanten Papiere. Anhand dieser Papiere prüft er die Beladung seines Fahrzeuges und scannt nochmals die aufgenommenen Paletten um sicherzustellen, dass alle eingeladenen Paletten auch zu seiner Tour gehören.

Gelungene Logistik-Umstellung bei Albrecht + Neiss



Das neue Lager von Albrecht + Neiss in Neuenhagen hat eine Gesamtfläche von 7.000 Quadratmetern mit rund 5.400 Palettenstellplätzen.

Im Lager werden fünf Kommissioniergeräte sowie sechs Gabelstapler eingesetzt. Die Barcodelese-, Barcodeanzeige- und Datenfunkgeräte sind Qualitätsprodukte bekannter Hersteller.

Rückblickend betrachtet hat die Umstellung von einem Tag auf den anderen nach den Worten von Wolfgang Albrecht, einem der beiden geschäfts-

führenden Gesellschafter des Familienbetriebes, „erstaunlich gut funktioniert.“

Die Eingewöhnung in eine im Vergleich zu der bisherigen Arbeit völlig unterschiedliche Vorgehensweise sei gut gelungen, das 65köpfige Personal habe vielfach Fähigkeiten und Talente entwickelt, die nicht unbedingt zu erwarten gewesen wären. Nicht zuletzt habe die durchgeführte Umstellung auch deswegen ohne gravierende Probleme bewerkstelligt werden können, „weil Ehrhardt + Partner auch dann vor Ort Präsenz gezeigt hat, wenn es notwendig war“.

Insgesamt, so Wolfgang Albrecht, sei die Kommissioniergenauigkeit und der Durchsatz bei erhöhter Artikelanzahl gestiegen. Der Lagerbestand ist jederzeit abrufbar.

Bei Albrecht + Neiss ist man sicher, sich für zukünftige Herausforderungen gut gerüstet zu haben.



Individuelle Logistiklösung durch standardisierte Module

Eingesetzte LFS 400 Module:

- Basismodul
- Permanente Inventur mit Nulldurchgangskontrolle
- Differenzierte Bestandsauskunft nach Chargen, Einlagerdatum und Produktdatum
- MDE-Terminals mit Barcode-Lesepistolen für Einlagerung und Kommissionierung
- Qualitätskontrolle
- Dynamische, chaotische Lagerplatzverwaltung
- Zweistufige Kommissionierung mit Serienbildung
- Auftragszusammenführung
- Anbindung an Auftrags- und Bestellsystem des Kunden

1104



EHRHARDT + PARTNER

Boppard-Buchholz



INSTITUT FÜR ANGEWANDTE
WAREHOUSE-LOGISTIK

Boppard-Buchholz



Informática y Gestiones
Logísticas, S.L.

Figueras, Spanien