


## LFS 400

 Warehouse Management by E+P

**Transporteur Nagel**

**Système de gestion d'entrepôt pour  
la direction de la technologie d'entrepôt  
pour les produits de Ritter Sport**



**EHRHARDT+PARTNER**

Logiciel et système  
de gestion d'entrepôt

# LFS 400 – les meilleurs avantages de la gestion d'entrepôt automatique

L'optimisation de service et de coûts étaient les buts du producteur de sucrerie Ritter Sport lors du développement d'une stratégie logistique plus efficace. La structure logistique avec trois localités de confections et six entrepôts régionaux était difficile à manager et contenait des processus inefficaces.

**La solution :** ensemble avec le transporteur Kraftverkehr Nagel, l'ensemble des fonctions logistiques étaient mises sur une nouvelle base dans un nouveau projet d'outsourcing. À côté du développement d'une stratégie de logistique plus efficace, avec l'utilisation des technologies les plus modernes de communication et les méthodes d'identification comme la radio fréquence / code barre, les processus de la logistique opérative ont été optimisés.

## Gestion d'entrepôt complètement automatique de E+P

Sur le terrain de la localité de Nagel à Reichenbach près de Stuttgart, un centre logistique climatisé a été créé, dans lequel aujourd'hui l'entreposage, la préparation et la distribution pour Ritter Sport sont réalisés.

Les responsables de projet chez Nagel se sont décidés dans le choix du système de logiciel en faveur du LFS 400 de Ehrhardt + Partner. La raison était la grande satisfaction des clients vu la performance du LFS 400 qui est utilisé avec succès chez Kraftverkehr Nagel à Groß-Gerau.

En plus, le LFS 400 dans la version standard a rempli 90 % des exigences des clients. Les exigences spéciales que le produit chocolat pose à l'entreposage et la logistique pouvaient être réalisées efficacement par E+P.

## Procès de logistique avec LFS 400

Administration /  
production  
Ritter Sport,  
Waldenbuch



- 1 ligne fixe avec interface au système SAP de logiciel de Ritter Sport – LFS 400 prend les articles SAP de base avec numéros d'article, DLC, lot et numéro de palette.
- 2 trafic de transit entre les sites de production de Ritter Sport et le centre logistique à Reichenbach.
- 3 réception : assignement d'emplacement correspondant aux produits finis (déjà emballé pour les clients) ou produits primairement emballés.
- 4 entreposage dans le magasin à grande hauteur automatique climatisé avec contrôle de bon de livraison, point d'identification, contrôle de qualité, scanning automatique des numéros d'unité de chargement – par cela une réalisation de la distribution des coupes transversales et le principe stricte selon les DLC.
- 5 Palletier standard pour l'entreposage de palettes surdimensionnées et des emballages.



Réception de marchandise



Magasin à grande hauteur



Zone de préparation pour les produits A

## Chiffres, dates, faits



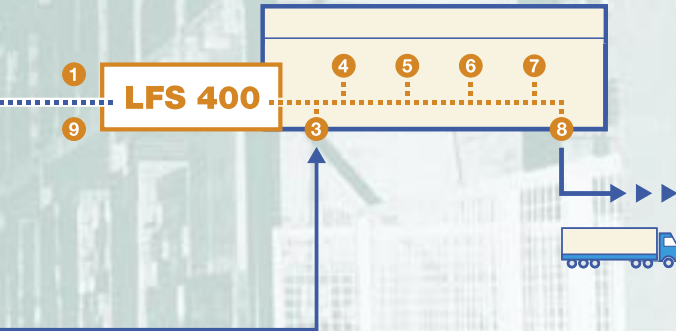
Transporteur

Kraftverkehr Nagel GmbH & Co. KG

### Centre logistique Reichenbach

• capacité d'entrepôt	12.384 emplacements
• superficie d'entrepôt	environ 7.600 m <sup>2</sup>
• tailles d'entrepôt (L*P*H)	100*26*23 m
• unités de stockage	Palettes Euro
• grues	MAN Logistics GmbH, Heilbronn, 6 grues
• performance grues	32 doubles par heure
• technique de manutention	165 actionnements convoyeur
• installation de radio fréquence	
- producteur	Norand
- nombre de terminaux de radio fréquence	30

Centre logistique, Kraftverkehr Nagel, Reichenbach



- 6** préparation (ca. 300 – 350 commandes par jour) :
- sections de préparation A (technologie de transport automatique), B, C et affiches de publicité
  - traçabilité complète de lots, DLC
  - optimisation de routes par le respect du poids de l'article, orienté vers ABC
  - passage zéro / inventaire de passage zéro
  - impression de listes de containers et paquets
  - conditionnement de ca. 340 palettes par jour du magasin à grande hauteur ( par des prestataires de service étrangers)
  - réapprovisionnement automatique dans les sections de préparation et confectionnement pour la garantie de stocks
  - utilisation des terminaux de radio fréquence, des imprimantes mobiles sur des chariots pour imprimer les étiquettes de livraison
- 7** consolidation : étiquetage de palettes entières, validation de l'ordre de transport / ordre de chargement
- 8** sortie de marchandises, chargement
- 9** LFS 400 transmet les données par unité au SAP R/3



EHRHARDT + PARTNER



Préparation par radio fréquence; produits B+C



Prélèvement du MGH



Chargement dans la zone de sortie de marchandise



**Procès de réalisation :**

Juin 1999: première conférence de cahier de charges – janvier 2000: phase de teste – février/mars 2000: début d’entrepasage, changement continu et fermeture des entrepôts décentralisés – juin 2000: logiciel d’entrepôt complètement intégré

**Modules LFS 400 appliqués :**

- module de base
- réalisation de tous les mouvements d’entrepôt par radio fréquence (sauf entrepôt automatique)
- Réapprovisionnements automatique dans la zone de préparation par stock mini
- préparation regroupée et par commande
- inventaire permanent par contrôle de passage zéro
- indication de stocks nuancée par lots, DLC
- statistique
- calcul de services logistiques
- interface standard pour le transfert de données de transport à Kraftverkehr Nagel
- impression d’étiquettes pour les emplacements
- contrôle de lots et de DLC
- connexion certifiée à SAP R/3
- étiquette NUE avec EAN128



Warehouse Management by E+P

0607

Les entreprises du groupe E + P



**EHRHARDT + PARTNER**

Boppard-Buchholz, Allemagne



**Informática y Gestiones  
Logísticas, S.L.**

Figueres, Espagne



**INSTITUT FÜR ANGEWANDTE  
WAREHOUSE-LOGISTIK**

Boppard-Buchholz, Allemagne

**Ehrhardt + Partner GmbH & Co. KG · Logiciel et système de gestion d’entrepôt**

Alte Römerstraße 3 · D-56154 Boppard-Buchholz · Allemagne

Tel. (+49) 67 42 87 27 0 · Fax (+49) 67 42 87 27 50

E-Mail: info@ehrhardt-partner.com · www.ehrhardt-partner.com

