

Lagerführungssystem LFS 400

Milch mit System



Qualitätskontrolle steht in der Milchproduktion an erster Stelle. Die Nordmilch AG setzt deshalb eine Lagerverwaltungssoftware zur Chargenverfolgung ein.

Qualifiziertere Informationen aus dem Bereich Warehouse-Logistik ermöglichen dem Nordmilch-Regionallager Isernhagen ein effizientes Controlling und hohe Produktqualität. Branchenprimus Nordmilch vertraut dazu im Werk Isernhagen auf die Lagerführungssoftware LFS 400 von Ehrhardt + Partner.

Mit 4.400 Mitarbeitern und circa 2,2 Mrd. Euro Umsatz ist der Nordmilch-Konzern das größte milchwirtschaftliche Unternehmen Deutschlands und gehört bundesweit zu den 15 größten Herstellern in der Nahrungs- und Genussmittelindustrie. Zum eigenen Markensortiment zählen starke Regionalmarken wie Hansano und nationale Dachmarken wie Milram und Oldenburger. Hauptumsatzträger des Konzerns sind neben Konsummilch vor allem Sahne und Butter - Produkte, die in großen Mengen kostengünstig produziert werden und bei denen Markendifferenzierungen nur sehr begrenzt möglich sind. In diesem Bereich ist der Konzern auch als Lohnhersteller für andere Handelsmarken und große Markenartikler tätig.

Kundenanforderungen

Das Regionallager Isernhagen schlägt täglich zwischen 680 und 920 Tonnen Ware um. Durchschnittlich 350 Kunden - alles Endverbrauchermärkte, Großhändler und Zentrallager des Handels - werden so jeden Tag mit nahezu 55 verschiedenen Marken und 500 verschiedenen Artikeln beliefert. Da die angeschlossene Produktionsstätte neben H-Milch ausschließlich Frischmilch in Flaschen und Tetraverpackungen sowie Schlag-sahne produziert, werden andere Produkte von angrenzenden Produktionsstätten der Nordmilch und Handelspartnern angeliefert. Aufgrund der Mindesthaltbarkeit von lediglich sieben Tagen findet der gesamte Warenumschlag im Frischebereich innerhalb von 24 Stunden statt. Die länger haltbare H-Milch wird hingegen vor der Auslieferung



Aus der H-Milchproduktion gelangt die Ware über Staustrecken ...

ung zunächst mindestens drei Tage zur Qualitätskontrolle im vollautomatischen Hochregallager eingelagert und gelangt erst dann in den Handel.

Projektentwicklung

Wie bei vielen weiteren LFS 400-Projekten aus dem Nahrungsmittelbereich zeigte sich auch bei Nordmilch, dass die durchschnittliche Implemen-

tierungsdauer der modular aufgebauten Software wesentlich kürzer ist als bei einer vergleichbaren Standard-Software. Das gesamte Pflichtenheft entstand auf der Basis von nur drei Workshops. Nach der Kundenfreigabe wurde die Basisversion von LFS 400 entsprechend den Projektanforderungen nach dem Baukastenprinzip mit vorhandenen Elementen ergänzt und die Software an die kundenspezifischen Anforderungen

... zu den Palettierplätzen, um anschließend im Hochregallager eingelagert zu werden



angepasst. Nach nur sechs Monaten war die Softwareimplementierung abgeschlossen. Sowohl bei Nordmilch als auch bei Ehrhardt + Partner bestand das verantwortliche Projektteam aus jeweils drei Personen. Aufgrund des modularen Softwareaufbaus erfüllt LFS 400 übrigens die extrem wichtige Option auf flexible Erweiterung entsprechend den zukünftigen Anforderungen des Nahrungsmittelkonzerns.

Spezifische Projektanforderungen

In Zusammenarbeit mit dem Druckerspezialist Pago wurde ein System erarbeitet,



mit dem die Ware in der Produktion identifiziert und die Daten der Ware je Palette automatisch an LFS 400 weitergeleitet werden. Während gewöhnlich die Produktionsmitarbeiter die Einzeldaten der Wareinheit manuell erfassen, spart diese automatische Übermittlung der Produktionsdaten nicht nur Zeit, sondern vermindert auch die Fehlerquote. Eine weitere bemerkenswerte Besonderheit dieses Nordmilch-Projekts in Isernhagen sind die bereits eingangs erwähnten

Möglichkeiten der internen Einlagerung: Während im Frischebereich der Wareneingang aus der Produktion manuell abgewickelt wird, Sahne und Frischmilch werden durch die Lagermitarbeiter in die angrenzenden Blocklager eingelagert, findet im H-Milchbereich die Wareneinlagerung aus der Produktion in das siebenstöckige Hochregallager mit 3.486 Palettenplätzen ausschließlich vollautomatisch statt.

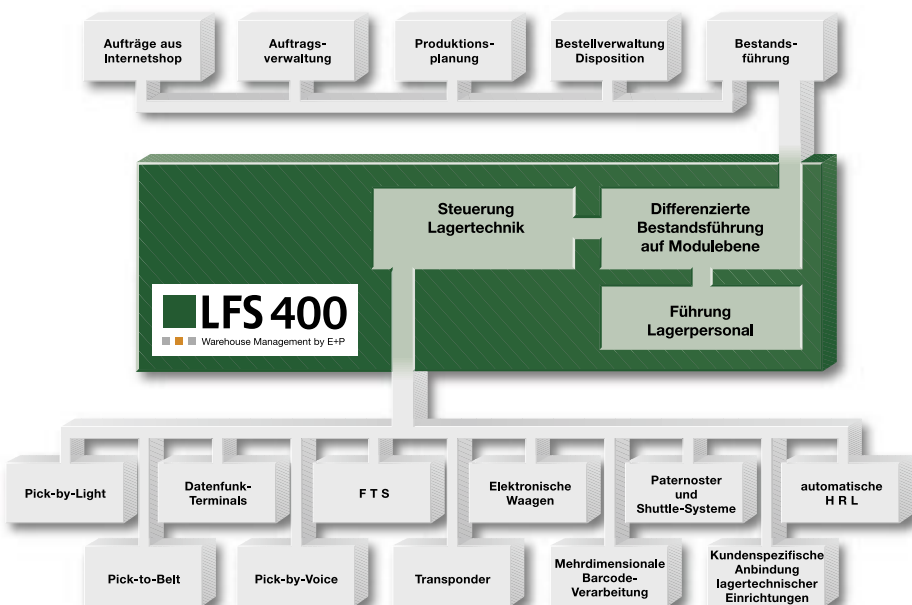
100 % Sicherheit für die Lebensmittelindustrie

Das Lagerführungssystem LFS 400 gewährleistet in vollem Umfang alle Anforderungen der Lebensmittelindustrie: Neben der Führung und Verwaltung von Mindesthaltbarkeitsdaten unterstützt die Software die Verfolgung der Eingangschargen, den Einsatz der Chargen in der Produktion und auch die Verfolgung der Chargen zum Kunden. Gerade im Bereich H-Milch wird die Ware gesperrt, bis die Qualitätskontrolle abgeschlossen ist. "Früher war uns eine Rückverfolgung der Ware zum Kunden nur mit erheblichem manuellem Aufwand möglich", so Cord Plesse, Lagerleiter des Nordmilch-Regionallagers in Isernhagen. "Durch die heutige Chargen-Nachvollziehbarkeit in beide Richtungen sind wir für unsere Geschäftskunden nicht nur ein noch verlässlicherer, sondern auch ein im hohen Maß verantwortungsbewusster Partner geworden. Darüber hinaus gehören Bestandsunsicherheiten, wie bei der manuellen Buchung vor Installation der Lagerführungssoftware, endgültig der Vergangenheit an". Auch in der Kommunikation mit den Kunden hat

sich einiges geändert: Während der Datenaustausch vorher ausschließlich manuell abgewickelt wurde, erfolgt er nun mit immer mehr Kunden systemseitig in größtmöglicher Bandbreite. Dies alles sind Aspekte, die in den Geschäftsbeziehungen mit Großkunden immer wichtiger werden und auch in Zukunft entscheidende Kriterien bei der Auswahl der Partner und Lieferanten sein werden.

Effizientes Controlling

Aufgrund einer lückenlosen Informationskette garantiert das Lagerführungssystem LFS 400 nicht nur größtmögliche Produktqualität, sondern liefert dem Nordmilch-Werkscontrolling in Isernhagen zahlreiche Daten und Fakten, die vorher nicht zur Verfügung standen. Mittels dieser Informationen kann nicht nur die Effizienz des Kommissionierprozesses sehr schnell und einfach festgestellt werden, vielmehr lassen sich nun auch die Logistikkosten und damit die tatsächlichen Kosten der Ware spezifisch für jeden einzelnen Kunden genauestens ermitteln. Dies gilt für ein Zentrallager ebenso wie für jeden Tante Emma Laden an der Ecke. "LFS 400 ist für uns ein Stück Infrastrukturinvestition, um weiterhin dem Handel ein attraktiver Partner zu sein", so Matthias Müller, Leiter des Werkscontrolling in Isernhagen. "Mit LFS 400 haben wir eine verbesserte Informationsqualität, sind flexibel und schnell und können den aktuellen Kundenanforderungen auch in Zukunft permanent gerecht werden."



EHRHARDT + PARTNER

Ehrhardt + Partner GmbH & Co. KG
Software - Systeme
für Warehouse-Logistik
Alte Römerstraße 3
D-56154 Boppard-Buchholz
Tel.: (+49) 67 42 87 27 0
Fax: (+49) 67 42 87 27 50
E-Mail: info@ehrhardt-partner.com
Internet: www.ehrhardt-partner.com