

Was Feines fürs Lager – LFS 400 bei Homann Feinkost



Homann Feinkost, der Marktführer für frisch gekühlte Feinkostspezialitäten und Convenience-Produkte in Deutschland, setzt bei der Lagerung seiner sensiblen, temperaturgeführten Produkte seit Anfang 2006 auf das Lagerführungssystem LFS 400. Ausschlaggebender Grund für die Auswahl des Systems und des Bopparder Anbieters Ehrhardt + Partner waren unter anderem die umfassende Erfahrung und die Referenzen bei der Modernisierung von automatischen und auch von manuellen Lagereinheiten.



Das Sortiment des etabliertesten Feinkostanbieters Deutschlands umfasst neben Feinkostsalaten und Fischdelikatessen auch Marinaden, Soßen und Dressings, die über den Lebensmittelhandel und den Großverbraucher-Bereich distribuiert werden. 700 verschiedene Artikel lagern im Zentrallager am Stammsitz und Produktionsstandort Dissen in der Nähe von Osnabrück. In dem 11.200 Palettenplätze großen, temperaturgeführten Lager – davon 9.400 im automatischen Hochregallager, 1.300 im Block- und weitere 500 im Kommissionierlager – arbeiten insgesamt 80 Mitarbeiter im Dreischichtbetrieb rund um die Uhr. Pro Tag werden durchschnittlich 450 kommissionierte Paletten und weitere 1.100 Vollpaletten mit einer Versandtonnage von 600 Tonnen ausgelagert. Vor der Warehouse-Modernisierung generierten die Mitarbeiter Kommissionierlisten auf dem ERP-System BPCS von SSA Global und forderten auch die notwendigen Versand- und EAN-128-Labels manuell aus diesem System an.

Anforderungen an Lagerverwaltungssystem und Anbieter

Bei der Auswahl eines neuen Warehouse-Management-Systems standen für Homann vor allem „die Fehlervermeidung in der Kommissionierung und eine damit einhergehende deutliche Effizienzsteigerung im Vordergrund. Darüber hinaus war es uns wichtig, dass zwischen dem bestehenden, auf der iSeries basierenden ERP-System BPCS und dem neuen Lagerverwaltungssystem nur wenige Schnittstellen entstehen“, kommentiert Martin Mehler, Leiter Distribution beim Feinkostspezialisten Homann, die Anforderungen an das neue System. Sein Kollege Dietmar Jung, Betriebsleiter des Zentrallagers, ergänzt: „Gerade die Ablösung eines Altsystems in einem 24-Stunden-Lager erfordert die Professionalität und das Know-how von Spezialisten. Daher haben wir großen Wert auf die Auswahl eines geeigneten Warehouse-Partners gelegt. Für uns war dabei ausschlaggebend, dass der Anbieter gute Referenzen bei der Modernisierung von automatischen und

manuellen Lagersystemen vorweisen kann.“ Homann nahm daher zunächst zehn Anbieter in die engere Wahl. Bei vier Anbietern besichtigte das Unternehmen Referenzprojekte und ließ sich auf der Basis eines Lastenheftes entsprechende Angebote unterbreiten. Nach Aussage von Martin Mehler hat Homann letztendlich „mit LFS 400 von Ehrhardt + Partner eine kosten- und effizienzoptimale Lösung gefunden“.

Projektschwerpunkte

Bereits eine Woche nach der Inbetriebnahme des Lagerführungssystems LFS 400 im Januar 2006 bewirtschafteten die Homann-Mitarbeiter das Lager selbstständig ohne weitere Betreuung durch Ehrhardt + Partner. Das Warehouse-Management-System LFS 400 steuert seitdem alle logistischen Prozesse – vom Wareneingang über die Kommissionierung bis hin zur Auslieferung der Ware. LFS 400 berücksichtigt dabei unter anderem die für Homann extrem wichtige strikte Einhaltung der Mindesthaltbarkeitsdaten (MHD) sowie



das FIFO-Prinzip und führt laufend eine spezielle Bestandsverfügbarkeitskontrolle durch: Je nach Kundenbestellung werden bei Homann Frischeprodukte mit begrenzter Haltbarkeit termingerecht produziert. Sollte ein bestellter Artikel nicht in der geforderten Menge auf Lager sein, überprüft das Lagerführungssystem bis zur Auslieferung permanent, ob der fehlende Artikel während der Kommissionierung bzw. auch während der Bereitstellung im Warenausgang noch hergestellt und dem Lager zugeführt wurde. Ist das der Fall, wird der betreffende Versandauftrag nachträglich um die fehlende Produktmenge ergänzt, so dass der Kundenauftrag vollständig ausgeführt werden kann. Feinkostspezialist Homann gewährleistet darüber hinaus eine artikel- und sortenreine Kommissionierung entsprechend den individuellen Kundenanforderungen: Im Rahmen der Kommissionierung von mehreren Artikeln auf eine Versandpalette wird – um die spätere Wiedereinlagerung beim Kunden effizient zu gestalten – zwischen den unterschiedlichen Artikeln jeweils eine Leerpalette platziert. Nach Abschluss der Kommissionierung werden diese Paletten mit EAN-128-Etiketten gelabelt. Der Strichcode gibt Aufschluss über alle auf der Palette befindlichen Produkte, Chargen, Artikelnummern, Mindesthaltbarkeitsdaten etc. Die vollständige Versandpalette wird außerdem mit einem NVE-Label gekennzeichnet, das die Informationen der kompletten Versandeinheit enthält. Über das NVE-Etikett ist eine lückenlose Rückverfolgung der einzelnen Artikel jederzeit gewährleistet. Darüber hinaus ist geplant, dass Homann demnächst den Kunden diese NVE-Nummern bereits vor der Auslieferung avisiert.

Datenfunkgeräte und spezifische Kommissionierdialoge

Neben dem Lagerführungssystem lieferte die Unternehmensgruppe Ehrhardt + Partner dem Dissener Feinkostunternehmen auch die eingesetzten Datenfunkgeräte. Der Lieferumfang umfasste dabei neun Handterminals, vier Staplerterminals sowie 20 Touchscreenterminals. Im Rahmen der Kommissionierung arbeitet Homann mit einer speziell für das Unternehmen optimierten grafischen Benutzeroberfläche, die spezifische Kommissionierdialoge ermöglicht. „Bei Homann kam die neue grafische Oberfläche zum Einsatz“, erläutert Marco Ehrhardt, geschäftsführender Gesellschafter von Ehrhardt + Partner. „Für die Kommissionierung ergeben sich so neue Funktionen: Der Kommissionierer kann sich auf einen Blick bspw. die gesamten Kommissionierpositionen nach Lagenanzahl oder Anzahl der Greifeinheiten sortieren und anzeigen lassen.“

Prozessrestrukturierung und Anbindung des Automatiklagers

Im Zuge der Lagermodernisierung war die Integration eines bestehenden automatischen Hochregallagers der Firma Demag eine anspruchsvolle Aufgabe. Das 30 Jahre alte Automatiklager wurde von den modernisierungserfahrenen Warehouse-Experten ohne Materialflussrechner an das Lagerführungssystem LFS 400 angebunden. Das Lagerverwaltungssystem steuert heute die bestehenden S5-Steuerungen des Automatiklagers direkt an. Neben dieser Anbindung stellte die Restrukturierung der vorgefundenen Lagerprozesse eine wesentliche Kernaufgabe dar. Dadurch wurde unter anderem eine genaue Bestandsverwaltung im Kommissionierlager ermöglicht und die Transparenz in den Prozessabläufen spürbar erhöht. Vor der Modernisierung wurde mit Kommissionierlisten aus dem übergeordneten ERP-System BPCS gearbeitet. Dies verhinderte einerseits eine flexible Kommissionierung nach definierten Prioritäten, andererseits war keine parallele Auftragsabwicklung durch mehrere Kommissionierer möglich. Nach der Einführung von Datenfunk und LFS 400 werden heute bereits mit Start der Kommissionierung die Versandlademittel vorab gebildet. Da ein Kommissionierer nur die Positionen für ein Versandlademittel erhält, ist eine parallele Kommissionierung durch mehrere Mitarbeiter möglich. Daraus resul-

tieren sowohl eine größere Flexibilität als auch deutlich kürzere Durchlaufzeiten und spürbare Effizienzsteigerungen, da bestimmte Auftragsstypen nun wesentlich schneller abgewickelt werden als vor der Softwareeinführung. „Kundenorientierung, Lieferfähigkeit und Effizienz stehen bei Homann im Vordergrund. Daher war die Entscheidung für LFS 400 und für die Modernisierungsexperten von Ehrhardt + Partner genau richtig. Das System sichert uns größte Flexibilität hinsichtlich zukünftiger Kundenanforderungen“, resümiert Dietmar Jung.

Überzeugende Ergebnisse

Zusammengefasst erzielt Feinkostspezialist Homann durch die Lagermodernisierung und den Einsatz von LFS 400 folgende Ergebnisse:

- Aufgrund des fundierten Modernisierungs-Know-hows von E+P konnte das bestehende automatische Hochregallager problemlos an das Lagerverwaltungssystem angebunden und das Lager vollständig im System abgebildet werden.
- Hat ein Homann-Kunde spezifische Anforderungen wie bspw. definierte Handelslaufzeiten, Mindesthaltbarkeitsdaten oder Lademittelspezifikationen vereinbart, werden diese automatisch von LFS 400 berücksichtigt.
- Durch den LFS-400-Einsatz erfüllt die Homann Feinkost GmbH alle Anforderungen der EU-Verordnung 178/2002. Selbst Produkte auf kommissionierten Paletten sind durch das NVE-Etikett eindeutig identifizierbar und somit jederzeit lückenlos rückverfolgbar.



EHRHARDT + PARTNER

Ehrhardt + Partner GmbH & Co. KG
 Software - Systeme
 für Warehouse-Logistik
 Alte Römerstraße 3
 D-56154 Boppard-Buchholz
 GERMANY
 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