

Case Study

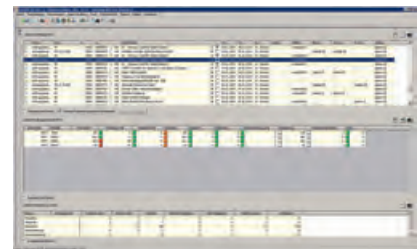
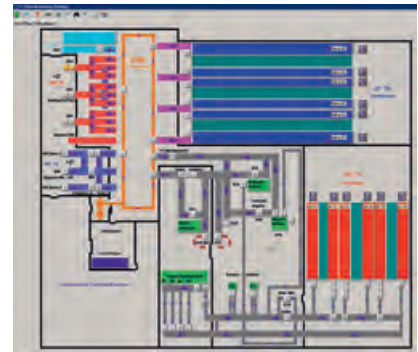
BACK SHOP Tiefkühl GmbH

Das Unternehmen

BACK SHOP bietet ein umfangreiches Tiefkühl-Backwarensortiment in Kombination mit kundenindividuellen Lösungen. Als Tochterunternehmen von Harry-Brot verfügt BACK SHOP über eine zuverlässige und flächendeckende Warenversorgung. Dank der flexiblen und hochautomatisierten Logistik sowie einer hohen Lagerkapazität kann BACK SHOP auch kurzfristig liefern. Kunden sind unter anderem Lebensmittelgroßhändler, Bäckereien und der Lebensmitteleinzelhandel. Die Stärken liegen in der hohen und konstanten Qualität der Produkte, einer hohen Lieferqualität und der uneingeschränkten Partnerschaft mit den Kunden. Dies ist der Grundstein des gemeinsamen Erfolgs.

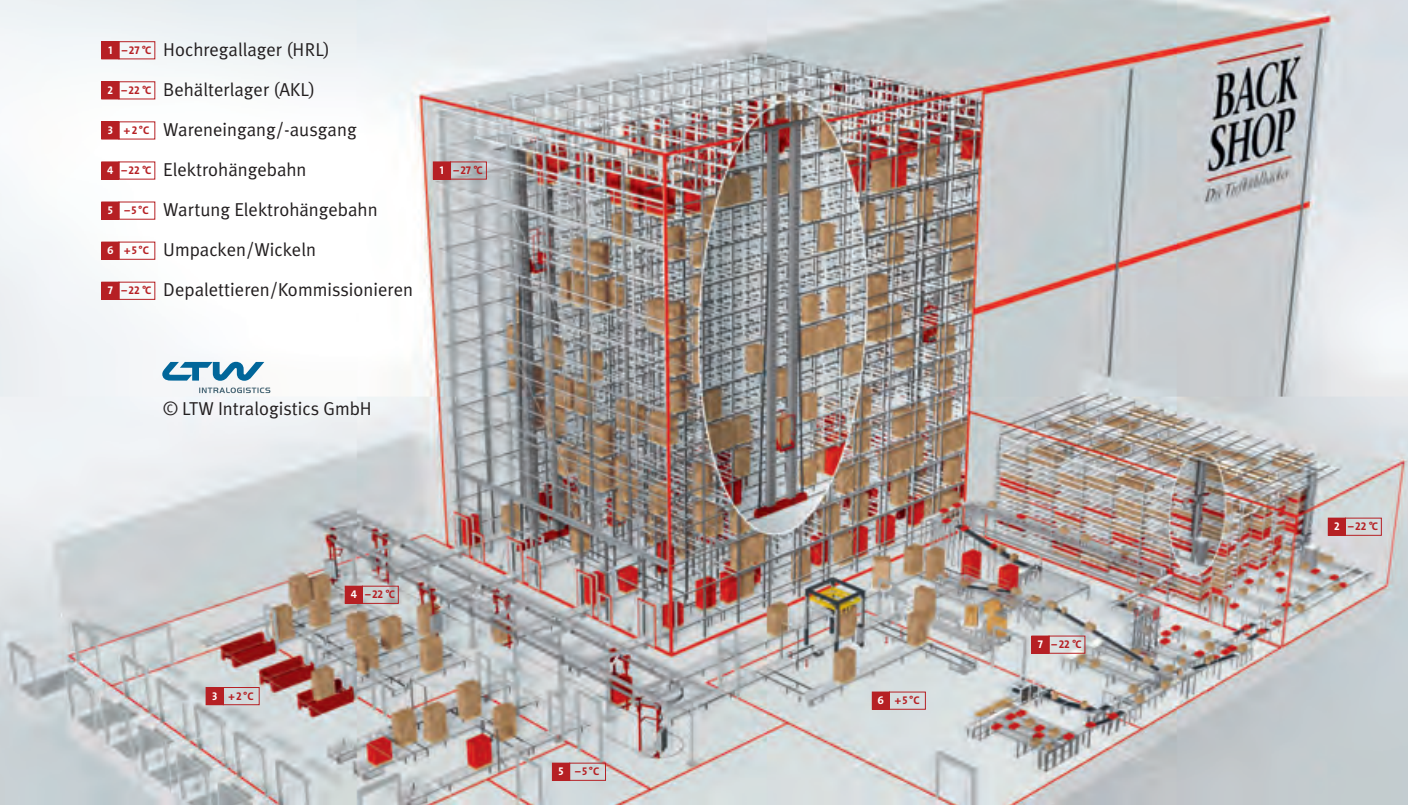
Projektablauf

Die Inbetriebnahme des Hochregallagers erfolgte im November 2012. Das AKL wurde im Dezember 2012 gestartet. Während BACK SHOP zuvor fast ausschließlich mit externen Logistikpartnern zusammengearbeitet hatte, wurde von nun an der Wettbewerbsvorteil, den eine eigene hochflexible Lagerhaltung und Auslieferung bietet, erkannt. KDL lieferte in diesem Projekt die komplette Lagerverwaltung und war damit hauptverantwortlich für die Steuerung sämtlicher Prozesse im Lager. Das Projekt umfasste die Realisierung eines vollautomatischen Hochregallagers für Europaletten, in dem die angelieferte Ware, wie auch die für die Kundenlieferung fertiggestellte Ware, dreifach tief gelagert werden. Hinzu kommt ein vollautomatisches Kleinteilelager (AKL), zur Vorbereitung von Kommissionier-, Umpack-, und Aufpackaktivitäten. Auch im AKL wird die Ware je nach Kartongröße bis zu dreifach tief gelagert. Das Lastaufnahmemittel im AKL nimmt bis zu drei Kartons gleichzeitig auf. Sowohl das Hochregallager als auch das AKL sind Tiefkühlager. Die unterschiedlichen Stationen und Bereiche sind mittels Behälter- und Palettenfördertechnik sowie einer Elektrohängebahn miteinander verbunden.



- 1 -27 °C Hochregallager (HRL)
- 2 -22 °C Behälterlager (AKL)
- 3 +2 °C Wareneingang/-ausgang
- 4 -22 °C Elektrohängebahn
- 5 -5 °C Wartung Elektrohängebahn
- 6 +5 °C Umpacken/Wickeln
- 7 -22 °C Depalettieren/Kommissionieren

LTW
INTRALOGISTICS
© LTW Intralogistics GmbH



Wareneingangsstation

An den beiden Wareneingangsstationen werden entladene Paletten registriert, Chargen und MHDs sowie die Menge auf jeder Palette erfasst. Wenn notwendig, können hier unterschiedliche Maßnahmen wie z.B. Quarantäne, Nachfrost etc. berücksichtigt werden.

Depalettierstation

Paletten werden an diese Station gefahren und dort depalettiert. Die Koli werden im AKL eingelagert oder teilweise auch direkt zu den weiterbearbeitenden Stationen gefahren.

Kommissionierstation

Hier werden die Kundenaufträge kommissioniert und so die kundenbezogenen Mischpaletten erzeugt, die dann in das Hochregallager bis zur endgültigen Auslieferung eingelagert werden.

Aufpackstation

Hier können artikelrein Kundenvorgaben bzgl. bestimmter Palettenhöhen realisiert werden bzw. Ware zur Verdichtung für den Transport zusammengepackt werden. Zudem ist es möglich, Kleinmengen aus der Kommissionierung gemischt auf vorhandene Vollpaletten aufzupacken.

Umpackstation

Diese Station dient einerseits dem artikelreinen Umpacken von Brot, das beutelverpackt in Mehrwegkisten angeliefert wird, andererseits können hier Mischkartons von bis zu 6 unterschiedlichen Artikeln konfektioniert werden.

Etikettierstation

Die Etikettierstation dient der Kartonauszeichnung von bestimmten Artikeln mit kundenspezifischen Etiketten.

Verladestation

An bis zu vier Verladestationen werden die Paletten der Sendungen direkt vor den Verladetoren bereitgestellt.

Statement des Kunden

„Mit dem Start des Lagers haben wir einen weiteren Meilenstein auf unserem Weg zu Lieferbereitschaft und Kundenzufriedenheit gemacht. Das neue Lager ermöglicht es uns, noch flexibler, schneller und sicherer auf unsere Kundenwünsche einzugehen. Das gesamte Projekt war sicherlich sehr komplex und hat alle Seiten gefordert, aber der Aufwand hat sich definitiv gelohnt! Wir haben heute ein System, das uns alle geforderten Funktionalitäten optimal zur Verfügung stellt und das – wo notwendig – absolut tiefkühltauglich! Dabei ist es KDL gelungen, die Arbeit an den Stationen so einfach und selbsterklärend wie möglich zu gestalten. Mit KDL haben wir einen ebenso leistungsfähigen wie auch flexiblen Partner gewonnen.“

Kai Gebel
Leitung Logistik und Zentrallager bei Back Shop
und für das Projekt verantwortlich

Leistungsumfang und Merkmale

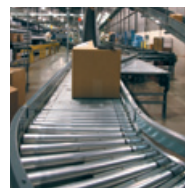
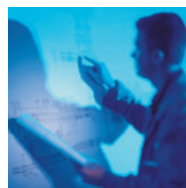
- **Komplette Lagerverwaltung und teilweise Steuerung für zwei Tiefkühl-Lagerbereiche**
 - Automatisches Kleinteilelager (dreifachtief, Lastaufnahme von bis zu drei Kartons/ Kisten gleichzeitig)
 - Automatisches Hochregallager (dreifachtief)
- **Steuerung unterschiedlicher Bearbeitungsstationen**
 - 2 Wareneingangsstationen
 - 4 Verladestationen
 - 1 Depalettierstation
 - 2 Kommissionierstationen
 - 1 Aufpackstation
 - 1 Etikettierstation
 - 1 Umpackstation
 - 2 NIO/Inventurstationen
- **Integration des KDL WOS-Systems in die DV-Struktur von Back Shop**
 - Auftragsabwicklung
 - Produktionsplanung
- **Schnittstellen zu**
 - dem Back Shop ERP System der Firma godesys
 - der Steuerung der Fördertechnik Komponenten der Firma LTW Intralogistics GmbH
 - der Labelling Software Nice Label
- **Realisierung/Customizing der für einen optimalen Materialfluss benötigten Strategien**
 - Einlagerstrategien
 - Auslagerstrategien
 - Nachschubstrategien
- **Aktive Verkettung unterschiedlicher Abarbeitungsschritte in Form von Instruktionen**
 - Automatische Depalettierung wenn notwendig
 - Aufpacken von Paletten – wenn gefordert
 - Erzeugung von beauftragten Artikeln durch Umpackvorgänge
 - Erzeugung von beauftragten Artikeln durch Etikettiervorgänge
- **100 % Chargen-/MHD-Verfolgung und entsprechende Dokumentation**
 - Von Wareneingang und Einlagerung
 - über die Umlagerung vom HRL ins AKL
 - über die Kommissionierung, das Aufpacken und das Umpacken
 - bis hin zur Verladung und dem Versand





Lassen Sie uns ins Gespräch kommen.

KDL ist ein Software- und Beratungshaus mit Sitz in Hamburg. 1991 gegründet, liefert KDL Hard- und Softwarelösungen und entwickelt, plant und implementiert Softwaresysteme im Bereich der Transport- und Lagerlogistik. Mit KDL WOS bietet das Unternehmen ein generalisiertes Steuerungsmedium für komplexe Managementprozesse in Lagern jeder Größe an. Branchenübergreifend betreut KDL mittelständische und international agierende Unternehmen in ganz Europa und darüber hinaus.



KDL
LOGISTIC SOLUTIONS

KDL Logistiksysteme GmbH

Telefon +49 (0)40 571952-0

Mail info@kdl.de

Web www.kdl.de