

# Lagerverwaltung bei der Produktion von Backwaren

**Griesson - de Beukelaer:** versorgt den Verbraucher mit einer breiten Palette beliebter süßer und salziger Produkte



**Prinzen Rolle, Soft Cake, Café Musica: Griesson- de Beukelaer (GdB) versorgt den Verbraucher mit einer breiten Palette beliebter süßer und salziger Produkte aus seinen fünf deutschen Produktionsstätten: Polch bei Koblenz, Kempen am Niederrhein, Ravensburg in Baden Württemberg, Wurzen in Sachsen und Kahla in Thüringen.**

Komplettiert wird dieses Netzwerk durch das 2004 errichtete Zentrallager in Koblenz. Das Zentrallager umfasst ein Hochregallager mit acht Gassen und 40.000 Palettenplätzen sowie im Mezzanine eine Kommissionierzone mit ABC-Klassifizierung, in der Mischpaletten kommissioniert werden. Im Warenausgang finden sich 80 Versandbahnen für je 17 Paletten, die mit Vertikalförderern bestückt werden. Alle Prozesse sind temperaturkontrolliert und über alle Stadien revisionssicher dokumentiert. GdB verkaufte im Jahr 2011 156.000 Tonnen Kekse.

## Auf einen Blick

---

### Projektziele

- Ablösung der heterogenen Altsysteme und Vereinheitlichung der Netzwerksteuerung

### Lösungen

- K.Motion WMS
- K.Motion DOM



## Das Projekt

Im Rahmen einer Neuausschreibung wurde ein Dienstleister gesucht, der den kompletten Betrieb aller logistischen Standorte sowie die Planung und Steuerung des damit verbundenen Netzwerks organisiert. Angesichts der komplexen Netzwerkstruktur umfasste die Ausschreibung zugleich den Wunsch, die bestehenden heterogenen Lagersysteme durch ein einheitliches LVS und SCM System abzulösen. Hier wurde in Zusammenarbeit von Körber und BLG ein einheitliches und übergreifendes System als zentrales Steuerungssystem entwickelt.

Die BLG Handelslogistik, die aufgrund ihrer Erfahrung im Betrieb automatisierter Läger ein überzeugendes Lager, Distributions- und IT-Konzept vorlegen konnte, erfüllte alle Erwartungen von GdB und wurde gemeinsam mit Körber mit der Logistik an den Standorten und dem Netzwerkmanagement beauftragt. Dabei spielte es auch eine Rolle, dass GdB bereits an mehreren Standorten positive Erfahrungen mit Körber Systemen hatte und auf die IT-Lösung vertrauen konnte.

## Die Lösung

Bei der Einrichtung eines übergreifenden Logistiksystems wurde die gesamte Softwarearchitektur neu aufgestellt. Zuvor waren die Fördertechnik Steuerungen und die Materialflussrechner von den Herstellern bezogen worden. Inzwischen steuert das K.Motion WMS alle Abläufe bis in die SPS hinein und zwar an allen Standorten. Die übergreifende Steuerung leistet das K.Motion DOM, das sowohl auf die Daten aller eigenen Standorte zugreift als auch über Schnittstellen mit dem SAP ERP-System bei GdB und den Systemen bei Uhlhorn. Hier sind auch Auftrags-, Avis- und Umlagermanagement sowie die Leitstandsfunktionen angesiedelt.

Eine der größten Herausforderungen für die Logistiksysteme war die Verteilung der Produktion auf mehrere Standorte. Nicht nur produzieren die Werke unterschiedliche Waren, vielfach werden sie zur Fertigstellung, für das Co-Packing oder für das „kundenauftragsorientierte Umpacken“ zwischen den Werken umgelagert. Halbfertigwaren z. B. können in andere Werke transportiert und zu fertigen Produkten verarbeitet werden. Fertigwaren hingegen können entweder auf dem Weg der Direktauslagerung in einen regionalen Hub, direkt zum Handelskunden oder nach Koblenz für weitere Konfektionier- oder Kommissio-

niervorgänge gebracht werden. Hierunter fällt vor allem das Co-Packing, das in den einzelnen Werken stattfindet und unter dem man die Bestückung mit Kunden und aktionsspezifischen Displays zusammenfasst.

Diese Aufbereitung macht einen wesentlichen Teil der Wertschöpfung aus, die die BLG für GdB erbringt; immerhin sind rund 2.500 unterschiedliche Display-Typen registriert. Werden Displays noch in den Werken erstellt, so findet das „Kundenauftragsorientierte Umpacken“ ausschließlich im Zentrallager in Koblenz statt. Die Höhe der bei ihm anzuliefernden Paletten legt der Handelskunde fest, und dessen Wünsche werden punktgenau erfüllt. Das System errechnet und optimiert aus den Parametern der aktuell abgerufenen Zielpaletten und den vorhandenen Beständen an Ganz- und Anbruchpaletten den jeweils erforderlichen Ablauf, gleich ob der Kunde eine durchgängige Höhe oder genaue Vorgaben für griffspezifische Mischpaletten erfüllt sehen will. Wichtigstes Optimierungsinstrument bei GdB ist der zentrale Netzwerk Leitstand. Er bietet netzwerkweit die Gesamtsicht auf sämtliche Bestände, Transporte, Kapazitäten, Events und Sonderereignisse.

Das ermöglicht die sofortige Reaktion auf exogene Einflüsse sowie Unterdeckungen oder Überdeckungen. Fällt zum Beispiel in Koblenz ein Regalbediengerät im Hochregallager aus und muss eine der Gassen gesperrt werden, so kann sofort festgestellt werden, wo und wie der entstehende Fehlbestand für die anstehenden Aufträge verfügbar ist. So kann Verzögerungen und Lieferausfällen vorgebeugt werden. Nach zwei Jahren Projektlaufzeit und aufwändigen Tests wurden die Standorte schrittweise auf die neue IT umgeschaltet. Die gesamte Umstellung erfolgte unter Volllast. Gleichzeitig gelang es, sechs Standorte nach dem International Food Standard zu zertifizieren.

**„Netzwerk und Steuerungssystem sind so flexibel, dass wir jederzeit aus dem Stand und notfalls auch mit dem Laptop neue Läger anlegen können und das schließt alle konkret geforderten Abläufe vor Ort mit ein.“**

**Michael Wichmann**

Director Operation, BLG Handelslogistik

