

Peter Kölln KgaA, Elmshorn



Kölln steht für korngesunde Köstlichkeiten aus Hafer für ernährungs- und qualitätsbewusste Genießer - kleine wie auch große. Und das seit 180 Jahren. Von Anfang an ist die Firmengeschichte mit der Familie Kölln verbunden, die das Unternehmen nun schon in der sechsten Generation führt. Die Geschichte der Frühstücksflocken reicht bis in das Jahr 1820 zurück. Die Kölln Hafervollkorn-Erzeugnisse werden europaweit und sogar in Übersee vertrieben. Heute besteht die Produktpalette allerdings nicht mehr allein aus Haferflocken, das Sortiment reicht von Babynahrung, Heimtierkost

über Müsli bis zum Snack für zwischendurch. Für den Versand der Fertigwaren betreibt die Firma Kölln am Standort Elmshorn 3 Produktionswerke einschließlich Lagerhaltung. Im Zuge einer Erweiterungsinvestition in ein 4. Werk sollte die bestehende Lagersteuerung durch eine moderne Software ersetzt werden.

Bei Peter Kölln wird im Zweischichtbetrieb mit einer Wochenendpause gearbeitet. Diese konnte dazu genutzt werden das neue Warehouse Management System nach umfassender Vorkonfiguration einschließlich der Förder-techniksteuerung an die Lagertechnik

anzuschließen und zu testen, denn zeitintensive Testphasen bei länger anhaltendem Stillstand des Lagerbetriebs sollten vermieden werden.

Anforderungen und Umsetzung

Das Hochregallager bei Köln umfasst 5.512 Lagerplätze auf acht Reihen mit jeweils zwölf Ebenen verteilt. Der Zugang erfolgt über vier schienengeführte Regalbediengeräte. Im HRL werden neben Fertigwaren auch palettierte Rohstoffe und Verpackungsmaterialien gelagert, wobei die Barcodierung über EAN 128 erfolgt. Insgesamt lagern zwischen 250 und 300 verschiedene Artikel im Lager, davon allein 116 verschiedene Fertigwaren von Peter Köln. Der Lagerumschlag vollzieht sich innerhalb von etwa 14 Tagen. Schnelldreher lagern hier maximal einen Tag. Produziert sowie ein- und ausgelagert wird im Dreischichtbetrieb.

Die Etiketten der Transporteinheiten werden über einen in die Fördertechnik integrierten Laserscanner gelesen. Das System vergibt einen chaotisch bestimmten Lagerplatz und sendet einen Fahrauftrag zur Einlagerung an die Steuerung der Fördertechnik.

Sämtliche aus der Produktion eingelagerten Artikel werden mit einer 24stündigen Quarantäne gesperrt. Das System verfügt über eine automatisch gesteuerte Freigabe nach Ablauf der Quarantänezeit. Dann steht die Ware für Kundenaufträge zur Verfügung.

Pro Tag werden ca. 500 Paletten mit Fertigware, Rohstoffen und Verpackungsmaterialien eingelagert. Etwa eben so viele gelangen über die Bereitstel-

lungsfläche in den Warenausgang. Die Auftragsbearbeitung unterscheidet zwischen Voll- und Kommissionierpaletten, bei denen auf einer Transporteinheit unterschiedliche Artikel gepickt werden können.

Eine Besonderheit des Warehouse Management Systems besteht darin, dass Aufträge im voraus kommissioniert werden. Fertig bearbeitete Transporteinheiten werden bis zu ihrer Auslieferung im Hochregal zwischengelagert. Dies bedingt, dass die Aufträge nicht automatisch nach der Kommissionierung in den Warenausgang transferiert, sondern unterschiedlich behandelt werden. Die Vorauskommissionierung bietet den Vorteil, dass Stoßzeiten vermieden werden können.

Konfiguration

Das Warehouse Management System wird auf einem UNIX-Server betrieben. Die Datenhaltung wird über eine ANSI-SQL-Datenbank von Oracle organisiert. Über Ethernet sind PCs mit dem Betriebssystem Windows NT angeschlossen. Der Server ist vor Spannungsausfällen durch eine unterbrechungsfreie Stromversorgung geschützt.

Eine Schnittstelle zum überlagerten Host-System wird über Ethernet / TCP/IP realisiert.

*PSI Logistics GmbH
Dircksenstraße 42-44
D-10178 Berlin
phone +49 / 30 / 28 01-28 50
fax +49 / 30 / 28 01-28 51
www.psilogistics.com
info@psilogistics.com*

