



Presseinformation

Optimiertes Lager durch innovative Software

Kompromisslose Automatisierung bildet kundenorientierte Prozesse ab

Fürstenfeldbruck, 06. Mai 2003 – Die Firma Keller & Kalmbach, Logistikdienstleister für Industrie und Handwerk aus München, hat sich in ihrem hochmodernen Lager in Lohhof (bei München) für die neue Technologie des Lagerverwaltungsprogramms PROLAG®World der CIM GmbH entschieden. Entwickelt in der Programmiersprache Java und der vom Internet bekannten Bildschirmtechnik XML und HTML, ermöglicht die Software durch kompromisslose Automatisierung eine lückenlose Abbildung aller kundenorientierten Prozesse des Unternehmens und damit mehr Transparenz, Kosteneffizienz sowie schnellere Abläufe in der Logistik von Keller & Kalmbach.

1878 in München gegründet gehört *Keller & Kalmbach* heute zu einem der führenden Großhandelsunternehmen für Schrauben, Montagetechnik und Werkzeuge. In den vergangenen Jahren entwickelte sich die Firma zunehmend zum logistischen Dienstleister für Industrie und Handel. 450 Mitarbeiter setzen heute mehr als 110 Millionen € um. Die Verkaufsstellen betreuen über 20.000 Kunden in Deutschland und Europa. Als Automobilzulieferer für VW und Audi sowie als Zulieferer für die Deutsche Bahn oder Siemens, spielt die Logistik im Lager bei *Keller & Kalmbach* eine entscheidende Rolle. Sofortservice sowie 24-Stunden-Lieferservice bei 70.000 Lagerartikeln und rund 8.000 Positionen pro Tag stellen eine Herausforderung an die Organisation dar.

„Ein funktionstüchtiges, jedoch technisch überholtes Softwaresystem hatten wir bereits im Einsatz.“ erklärt Gabriele Reitze, EDV-Leiterin bei *Keller & Kalmbach*, „Mit der Erneuerung unserer Logistiksoftware wollten wir ein System einführen, das für die nächsten zehn Jahre Bestand hat. PROLAG®World bildet unsere kundenorientierten Prozesse durch eine vollständige Automatisierung lückenlos ab. Für eine durchgehende Integration schickt es die Auftragsdaten vom Host an die Lagerverwaltung und meldet alle Bewegungsdaten zurück. Die Prozesse

werden durch ein vollautomatisches Palettenlager, eine Behälterfördertechnik, mehrere Sorter und die Datenfunkanbindung bis zur Verladung auf den LKW von der EDV gesteuert. Das ermöglicht uns, den Kunden schneller und flexibler zu bedienen und darüber hinaus Kosten und Zeit zu sparen“, so Reitze weiter.

Einlagerung mit Bypass und Crossdocking

Die Einlagerung geschieht an vier Einlagerstationen parallel. Die Mitarbeiter erfassen die Ware, packen sie eventuell um, und das EDV-System schlägt einen freien Lagerort vor. Die Kriterien für den Ortsvorschlag sind im System frei konfigurierbar, damit die Großmengen in das automatische Hochregallager und die Kleinmengen in die Kommissionierläger kommen. Das System berücksichtigt schon bei der Einlagerung die Waren, die einem dringenden Auftrag zugeführt werden müssen, oder Waren, die gleich zu einem Weiterverarbeiter gehen oder von dort kommen und sofort an den Kunden gesendet werden müssen .

Nach der Einlagerstation wird die Ware in Behältern auf die automatische Fördertechnik gestellt und die Kisten „wandern“ EDV-gesteuert, selbstständig in den richtigen Lagerbereich. Der Staplerfahrer setzt dann direkt ganze Paletten mit größeren Mengen auf die Rollenbahn und von dort werden sie im vollautomatischen Hochregallager automatisch eingelagert.

EDV-gesteuerte Freigabe und Tourensteuerung

Für die Auslagerung hat die Tourensteuerung eine Schlüsselfunktion. Die Touren werden vom System anhand der Kundennummer, Lieferadresse und Versandart zu Sendungen zusammengefasst. Für optimierte Termintreue fließen in die Sendungen nur Aufträge ein, deren Lieferdatum in einer bestimmten Zeitspanne liegt. Die Software berücksichtigt auch, dass Kunden während ihres Betriebsurlaubs nicht beliefert werden. Übersteigt das Gewicht einer Sendung bestimmte, eingestellte Grenzen, so wechselt das System die Tour zu einer anderen Spedition, die diese entsprechenden Gewichte befördern kann. Sendungen können so lange zu einer Tour zusammengefasst werden, bis die Tour manuell geschlossen wird. Sobald die ersten Behälter an der Kontrolle ausgeschleust werden, schließt die Tour automatisch.

Optimierter Materialfluss

Neben dem automatischen Hochregallager, in dem sowohl kommissioniert wird, als auch Großmengen bedient werden, spielen die Sorter für die optimierte Materialflusssteuerung eine zentrale Rolle. Das Material der Aufträge und Sendungen kommt aus sechs unterschiedlichen Lagerbereichen. Es wird mit Datenfunk oder an stationären Bildschirmen im automatischen Hochregallager kommissioniert. Die Kisten laufen über die Behälterfördertechnik in den Sorter. Dort werden sie automatisch eingelagert. An den Sortern befinden sich Ablaufbahnen. Das System hat nun die Aufgabe, Sendungen, die vollständig sind, automatisch auf die Ablaufbahnen der richtigen Tour auszuschleusen. Anschließend erhält die Sendung Hinweise auf eventuell noch zuzuführende Palettenware und es werden Packscheine und andere Papiere, die der Ware beigelegt werden müssen, gedruckt.

Kommissionierung mit Datenfunk

Alle Mitarbeiter im Lager arbeiten mit Datenfunkgeräten. Aufgrund des Gewichts und des Volumens der Sendung teilt das System dem Mitarbeiter mit, welches Lagerhilfsmittel zur Kommissionierung verwendet werden soll. Dann wird der Mitarbeiter „Weg-optimiert“ von Lagerort zu Lagerort geführt. Der Kommissionierer kann mehrere Behälter in einem Kommissionierlauf bearbeiten und bekommt vom System vorgegeben, in welchen Behälter er die Ware zu legen hat. Die Handscanner quittieren jeweils die Warenbewegungen. Um die Kommissionierung von Kleinmengen zu beschleunigen, wurden Kommissionierbereiche definiert, die vom System regelmäßig nachbevorratet werden.

„Das neue System erfüllt alle von *Keller & Kalmbach* vorgegebenen Ziele“, erläutert Fritz Mayr, Geschäftsführer der CIM GmbH. „Dazu zählt das rasche Kommissionieren mit Datenfunk, ein optimierter Warenfluss im Hochregallager, flüssiger Materialfluss durch die vom Rechner angesteuerte Fördertechnik sowie die Sorter, eine Zusammenfassung der Sendungen zu Touren sowie die Erhöhung der Umschlagsgeschwindigkeit.“



Durch die moderne Java-Applikation ist *Keller & Kalmbach* für die Zukunft bestens gerüstet. Bestehende und zukünftige Außenlager können nun in beliebiger Anzahl über das Internet einfach und problemlos angesteuert und betrieben werden.

Zahl der Zeichen: 6.200
Zahl der Wörter: 812

Hintergrundinformation CIM GmbH

Die CIM Softwaresysteme GmbH, mit Firmensitz in Fürstenfeldbruck bei München, wurde 1985 gegründet und ist ein etablierter Anbieter von Logistik-Systemen und Consulting Services. Durch die 18-jährige Erfahrung der CIM GmbH im Logistiksektor erfüllen die Lösungen höchste Anforderungen in Bezug auf Flexibilität, Skalierbarkeit, Performance und Plattform-Unabhängigkeit.

Mit dem internetfähigen Lagerverwaltungssystem PROLAG® World und weiteren Software- und Hardwareprodukten des Unternehmens lassen sich verschiedene Lager von einer zentralen EDV verwalten. Das PROLAG® World-System wurde vollständig objektorientiert in Java erstellt. Das hat den Vorteil, dass dieses System wesentlich mehr standardisiert ist, als Systeme, die in herkömmlichen Programmiersprachen geschrieben wurden. Die Bildschirme sind reine Html-Masken, sämtliche Datenübertragung basiert auf dem XML-Format. Durch die virtuelle Maschine von Java ist die Lösung Betriebssystem-unabhängig und zur Zeit auf Windows NT, Linux und OS400 implementiert. Weitere Informationen im Internet unter www.cim.de.

Hintergrundinformation Keller und Kalmbach

Keller & Kalmbach wurde 1878 in München als Großhandel für Schrauben und Schmiedebedarf gegründet. Heute gehört Keller & Kalmbach zu den führenden deutschen Großhandelsunternehmen für Verbindungs- und Befestigungstechnik, Sonder- und Zeichnungsteile, Hand- und Elektrowerkzeuge und andere Montageartikel für Industrie und Handwerk. Die gesamte Gruppe erzielt mit über 70.000 lagerhaltigen Artikeln über 110 Millionen EURO Umsatz und beschäftigt ca. 450 Mitarbeiter. Mehr Informationen im Internet unter www.keller-kalmbach.com.

Ansprechpartner für die Presse:

Communication And Text

Clemens v. Walzel
Lena-Christ-Weg 6
D-82223 Eichenau
Tel. 08141/88897-0
Fax 08141/88897-10
Email: Clemens.vonWalzel@cat-pr.de

CIM GmbH

Dipl.-Ing. Fritz Mayr
Livry-Gargan-Str. 10
D-82256 Fürstenfeldbruck
Tel. 08141-5102-0
Fax 08141- 91199
Email: fma@cim.de