

# Volle Kontrolle im TK-Bereich

DIE HERMANN ARMBRUSTER BÄCKEREI GMBH & CO. IN SCHUTTERWALD SETZT AUF EIN NEUES WAREHOUSE MANAGEMENT SYSTEM.



**++ Bild 1**  
Klare Stellplatzzuordnung durch dispoTool WMS und Kartonagenlager



**++ Bild 2**  
Paletten TK-Hochregallager im TK-Bereich inkl. Stellplatzbezeichnung

**+** Softwarebasierte Warehouse Management Systeme (WMS) sind aus der integrierten Produktionsprozess-Kette vor allem großer Backbetriebe heute nicht mehr wegzudenken. Während es zahlreiche Anbieter für Standard-Software gibt, bleibt die Anzahl der Anbieter für branchenspezifische Lagerverwaltungslösungen nach wie vor übersichtlich. Die ToolBox Software GmbH, Eschweiler, bietet mit dispoTool ein maßgeschneidertes Instru-

**++ Bild 3**  
Permanente Lagerbestandskontrolle



ment für die zeitnahe und ortsbezogene Verwaltung von Lagerbeständen, für Ein- und Auslagerung und flexible Kommissionierung, das sich an den spezifischen Anforderungen des Backbetriebes orientiert. DispoTool verarbeitet und liefert Daten nicht nur für die Steuerung, sondern auch die Prozessoptimierung und ermöglicht ein kontinuierliches, aktuelles Bild über den Lagerbestand und alle notwendigen Aktionen im Lager. Die Stärke des Systems zeigt sich in der Übersicht der Vorteile:

- +** automatische Lager- und Bestandskontrolle
- +** optimale Nutzung von Lagerplätzen
- +** Rückverfolgbarkeit gemäß internationaler Standards (z. B. IFS)
- +** Lieferantentransparenz
- +** Benutzerfreundlichkeit
- +** offene Schnittstellen-Architektur

## WMS im Tiefkühlbereich

Die Leistungsfähigkeit des Systems zeigt sich vor allem bei Sonderaufgaben, wie dem Einsatz im TK-Bereich. In einem



**++ Bild 4**  
MATRIX Display TK inkl. Vollgummikabel



**++ Bild 5**  
Mit dispoTool WMS werden Kartonagen eingelagert

typischen Betrieb mit einer Warenannahme und einer Auslieferungsbereitstellungszone finden wir mehrere Lkw-Rampen und ein angeschlossenes Lager mit integrierten Kommissionierzonen. Angeschlossen ist ein räumlich geteiltes Hochregallager mit drei unterschiedlichen Temperaturzonen zwischen plus 4 und minus 18 °C.

Die Bedienung und Steuerung erfolgt über vier Touch-Industrie-PCs TC. Für temperaturgeführte Räume mit niedrigen Temperaturen oder Frosterräume empfehlen sich die MATRIX Displays mit Kondenswasserschutz und der Zu-

führungsleitung für Daten und Energie als ein gemeinsames Vollgummikabel.

Alle eingehenden Produkte werden zunächst mengenmäßig erfasst und zur Einlagerung bereitgestellt. Paletten-Etiketten werden auf einem netzwerkfähigen oder lokalen Drucker erzeugt. Produkte, die mit einem Barcode versehen sind, lassen sich mit einem Scanner bequem identifizieren. Sämtliche Kennzeichnungs- und Deklarierungsetiketten, etwa GS01-Codes, können in dispoTool nahtlos integriert werden.

Ein hohes Maß an Anwenderfreiheit bietet das System in

ANZEIGE



*... fit für die Zukunft!*

# CAKE TEC

Ingredients - Processing - Shelf life

Das internationale Fachforum rund um die industrielle Kuchenproduktion

Information und Registrierung:

ZDS - Die Süßwaren-Akademie  
De-Leuw-Str. 3-9, 42653 Solingen  
Tel. 0212 - 59 61 32, Fax 59 61 33  
E-Mail: s.steinmetz@zds-solingen.de  
www.zds-solingen.de

**6. - 7.11.2012**  
**Solingen**

Simultanübersetzung  
Deutsch und Englisch





++ Bild 6

++ Bild 6  
Die Bäckerei Armbruster in Schutterwald



++ Bild 7

++ Bild 7  
Auslagerung per Scanner und Verladekontrolle an der Rampe

Sachen Lagerorganisation. Es erlaubt sowohl starre Organisation als auch chaotisches Einlagern. Selbst Mischformen sind möglich. So können für schnelldrehende Kategorie-A-Produkte feste Stellplätze genutzt werden und für B- und C-Produkte chaotische.

Wesentliches Element der Qualitätssicherung ist die Überwachung eines kontrollierten Temperaturverlaufes der TK-Waren bis zum Erreichen der Lagerkerntemperatur.

Die eingesetzten PCs ermöglichen eine permanente, aktuelle Bestandskontrolle sowie die Steuerung von Ein-, Um- und Auslagerungs-Aktivitäten. Jeder einzelne Schritt wird über die Touchscreens quittiert. Die Kombination aus optimaler Lagerverwaltung und der richtigen Auslagerungsstrategie bietet dem Anwender jederzeit ein aktuelles Bild über alle relevanten Lagerdaten.

Die manuelle Auslagerung aus den Lägern erfolgt grundsätzlich nach dem FIFO-Prinzip, wobei Ausnahmen nach FEWO möglich sind.

In unserem Beispiel erfolgt im +4-Grad-Bereich (Hochregallager und Kommissionierzone Gebäck) und im -18-Grad-Bereich (Hochregallager und Kommissionierzone für diverse TK-Sortimente) die Kommissionierung im Shopping-Verfahren.

Alle Produkte haben in ihren jeweiligen Zonen einen eigenen Stellplatz, über dem ein dispoTool Matrix-7-Display angebracht ist. Die obere Display-Zeile zeigt stets den entsprechenden Produktnamen. Darunter werden alle Kunden nacheinander in Tourenfolge kommissioniert. Produkte können jedoch auch per Bildschirm bzw. Bon kommissioniert werden.

Das „Message“-Modul erlaubt den Austausch von Informationen zwischen den einzelnen Stationen.

Wichtigstes Argument für die funktionierende, vollständige Kontrolle: Auswertungs- und Statistik-Daten zu allen Lagerprozessen in den einzelnen Bereichen und der Kommissionierung sind absolut transparent und rückverfolgbar.

### WMS-Einsatz bei Armbruster

Die Hermann Armbruster Bäckerei GmbH & Co. in Schutterwald bietet in über 80 eigenen Backshops in Mittel- und Südbaden Back- und Konditoreiwaren. Darüber hinaus ist Armbruster gefragter Partner der gehobenen Systemgastronomie, unter anderem im Bereich des Luftfahrt-Caterings. Armbruster produziert jedoch auch Standard-TK-Waren. Hier hat ToolBox für den gesamten Bereich über rund drei Monate ein WMS-System installiert, mit dem Kommissionierung auf Kunden- oder Touren-Level möglich ist. Zum Einsatz gekommen sind mehrere Industrie-PCs mit Touchscreen und Peripheriegeräte wie Drucker am Warenein- und Warenausgang.

Armbruster schätzt besonders die flexiblen Einsatzmöglichkeiten des WMS. Es dient zur kompletten Bestandskontrolle für die Produkte der Filialbäckereien mit Standard-Sortiment wie auch für rund 500 weitere TK-Artikel. Es sichert andererseits aber auch die Qualitäts- und Dokumentationsanforderungen eines sehr breiten Sortimentes spezieller Tiefkühlprodukte. Vollständige Rückverfolgbarkeit etwa muss für die Einhaltung des IFS-Standards gewährleistet sein.

Mit dem dispoTool WMS behält Armbruster den Überblick über Material und Informationsfluss innerhalb der Lager. Der exakte Weg der eingesetzten Rohstoffe von der Anlieferung bis zum Endprodukt ist jederzeit abrufbar. Es dient zur Bestandsübersicht und steuert die gesamte Mengenverwaltung sowie das Management unterschiedlicher Lagerformen. Der ständige Abgleich zwischen Bestell- und Lagerbestands-Mengen verhindert Überproduktionen. +++

#### ++ Autor:

Bernd Koletzko • Sales Director und Prokurist der ToolBox Software GmbH • Eschweiler

organized by  
  
VERONAFIERE

in partnership with  
  
Federazione Italiana Panificatori  
Panificatori Pasticcieri e affini

Verona, 25. - 29. Mai 2013



**ALLES BEGINNT DAMIT.**

Internationale Fachmesse für  
Technologien, Rohstoffe und  
Halbfertigprodukte zur Herstellung von  
Brot, Pizza, Konditorei- und Teigwaren



**SIAB**  
10<sup>th</sup> *International*  
Techno-Bake  
Exhibition



## **Dies ist ein Artikel aus der Fachzeitschrift **brot+backwaren**, die 6-mal jährlich erscheint.**

Als Abonnent erhalten Sie die Fachzeitschrift mit Praxisreportagen, Berichten aus Forschung und Entwicklung, Marktanalysen und Firmenportraits sofort nach Erscheinen. Damit haben Sie einen fundierten und umfassenden Überblick über den aktuellen Stand der Technik sowie der Backbranche.

**Interessierte können die Zeitschrift unter**  
**[www.brotundbackwaren.de](http://www.brotundbackwaren.de)**

**zum Kennenlernen kostenlos und unverbindlich**  
**zum Probelesen bestellen.**

In unserem Archiv auf dieser Homepage finden Sie sämtliche Berichte auch als PDF-Datei. Die Fachartikel finden Sie dort nach Jahrgängen sortiert; sie können per Volltextsuche durchsucht werden.

### **++ Copyrights, Texte zitieren und nutzen**

Bitte beachten Sie, dass das einfache Zitieren unserer Texte erlaubt ist, solange sich die Länge des Zitats im Rahmen hält. Dabei halten wir drei Sätze für eine gute Grenze. Verlinken Sie bitte auf unseren Text. Nur wenn Sie mit dem Zitat Werbung machen oder es gewerbsmäßig an Dritte weitergeben wollen, fragen Sie uns bitte erst unter [info@foodmultimedia.de](mailto:info@foodmultimedia.de).

Längeres Zitieren oder Übernehmen unserer Texte ist nur nach Übereinkunft mit f2m erlaubt. Bilder aus unseren Texten sowie Videos dürfen nur nach Lizenzierung mit den Rechteinhabern weiterverwendet werden.

Ansonsten gilt das übliche Copyright: Wir, die f2m food multimedia gmbh, behalten uns alle Rechte an den Beiträgen auf unserer Seite vor.

**++ Haben Sie noch Fragen? Dann wenden Sie sich bitte an uns.**