



Ins richtige Körbchen

Je größer ein Unternehmen wird, desto mehr entpuppt sich die Expedition als ein Nadelöhr.

Ohne EDV-Unterstützung geht da (fast) nichts mehr.

Es ist ein halbes Dutzend Jahre her, dass in den Niederlanden die ersten EDV-Systeme auftauchten, die mit Verteilerlisten und LED-Anzeigetafeln über den Standplätzen der verschiedenen Kunden in der Expeditionshalle die Warenverteilung nach dem Backen unterstützten. Inzwischen sind daraus komplette Dispositions-Software-Pakete geworden, die auch multiple Produktions- und Verteilprozesse, das Tracking und Tracing von Artikeln beherrschen und bei abweichenden Mengen die Verteilung optimieren helfen.

Kohberg Brod A/S, Bolderslev, ist das größte Bäckereiunternehmen Dänemarks, das sich in dänischem Besitz befindet. Das war nicht immer so. Bis 1989 war Kohberg eine kleine Familienbäckerei, die mit ihrem Roggenbrotmarken „Viking“ und „Herkules“ dänemarkweit von sich reden machte. 1989 kaufte Preben Fogtman das Unternehmen und schaltete es auf Expansion. Fogtman schuf neue Produkte – „bear buns“, kleine Weizenbrötchen speziell für Kinder und „Kohberg Plus“, ein Brot mit besonders hohem Ballaststoffanteil. Mit dem Sortiment expandierten auch die Produktionskapazitäten, in Haderslev wurde die H.C. Andersen Bakery übernommen, in Taastrup im östlichen Dänemark eine neue Produktion gebaut. Heute beliefert Kohberg aus seinen drei Produktionsstandorten rund 1.700 Kunden täglich mit frischen Backwaren (80% der Produktion) und gefrosteten Bake-off-Produkten, etwa 200 kleine LEH-Kunden aus Bolderslev, knapp 1.500 aus Taastrup. Vier Depots im Land übernehmen die übrige Feinverteilung.

Produziert wird rund um die Uhr. Tagsüber laufen die Intra-Company-Transporte, ab 16 Uhr die Expedi-

on an die Kunden. Geliefert wird das Brot in Crates, die Buns in Papptrays. Die Kunden können einzelne Sorten nicht nur korbweise, sondern als einzelne Packungen bestellen, die dann in der Expedition in Körben zusammengepackt werden. An 18 Verladeplätzen warten derweil die firmeneigenen und firmenfremden Lastwagen, um die Ware abzutransportieren.

Doch es ist nicht nur der Zeitdruck, der für den Einsatz der Distributionssoftware dispoTool der deutschen ToolBox Software GmbH sprach, sondern auch die Möglich-

links: Auf dem Display können die Mitarbeiter die Daten ablesen.
rechts: Die Eingabe der Daten erfolgt an Terminals.





keit, damit „das Chaos“ zu ordnen und einer Kontrolle und Rückverfolgbarkeit zugänglich zu machen. Denn während aus der Produktion von zwei Seiten aus Transportbänder Ware in die Expeditionshalle bringen, stehen in einem speziellen Teil der Halle die tagsüber eingegangenen Waren aus den anderen Werken bereit. Jeder Korb ist mit einem farbigen Zettel markiert, der signalisiert, von welchem Tag die Ware ist.

Das ERP-System meldet die täglichen Bestelldaten mitsamt den zugehörigen Stammdaten an den zentralen dispoTool-Rechner, der nach getaner Arbeit die Daten der realen Verteilung an das ERP-System zurückmeldet, die dort als Basis für die Faktura genutzt werden.

Das Programm macht aus den Bestelldaten und den eingehenden realen Warenmeldungen der Produktion vor Ort sowie des Intra-Company-Verkehrs detaillierte Verteilpläne für jedes Produkt, die an mehrere Verteilplätze in der Expedition übermittelt werden. Jeder Verteilplatz hat ein bestimmtes Revier in der Expeditionshalle zu bearbeiten, so dass sich die einzelnen Mitarbeiter nicht gegenseitig behindern können.

10 bis 15 Kommissionierer arbeiten von diesen Verteilplätzen aus in der Expeditionsschicht von 16 bis 1 Uhr diese Laufzettel ab. Jedem Mitarbeiter ist eine eigene Farbe zugeordnet, mit der er sich bei der Übernahme eines Verteilauftrags am Rechner identifiziert. Auf dem Laufzettel ist präzise vermerkt, welche Ware von wo auf welche Plätze gebracht werden muss, denn die Stellplätze für die einzelnen Kunden sind nicht fest vergeben, sondern nach Bedarf, und mancher Platz wird während einer Verteilschicht mehr als einmal belegt. Verteilt wird von Hand oder mit Hubwagen. Jeder einzelne Packer muss sich mittags am Crate identifizieren, so dass auch hier eine Rückverfolgung möglich ist. Was aus dem kurzfristigen Lager der Produkte anderer Werke entnommen wird, muss beim Abholen mit dem mobilen Datenerfassungsgerät eingescannt und an den Zentralrechner gemeldet werden. So ist sichergestellt, dass die richtige Ware auf den Weg gebracht ist und die Mengengerüste auch weiterhin stimmen. Fehlt Ware, weil die Produktion einen Ausfall meldet oder ein Transport nicht angekommen ist, macht der Rechner Vorschläge, wie der Mangel zu verteilen ist. Dazu nutzt er einerseits die Informationen darüber, was noch produziert wird, was möglicherweise noch aus anderen Werken auf dem Weg in die Expedition ist und andererseits die Abverkaufsdaten der Vergangenheit als Referenz. Damit das möglich ist, laufen die Daten der jeweiligen Ladung online ein, sobald in einem der anderen Werke der Lkw die dortige Rampe verlässt.

Seit dem Einsatz der EDV ist die Expedition von Kohberg rationeller, weil die Warenverteilung schneller und fehlerfreier geworden ist. Gleichzeitig bieten das automatische Berichtswesen und die Erfassung aller realen Verteilvorgänge durch Tagging der Kästen die Chance, den Weg jeder einzelnen Verpackungseinheit im Zweifelsfall schnell verfolgen zu können. ■

Der Teig ist reif für gravimetrische Portionierung!

Mit dem Rheon V4-System werden extrem weiche, naturbelassene Teige schonend ausgeformt, stressfrei geteilt, computergesteuert gewogen – für gleichbleibende Form, Größe und Gewicht.

Gerade hochwertige Teige mit langer Teigruhe – von 100 % Weizen bis 100 % Roggen, von 150 bis 190 TA – lassen sich ohne Struktur- und Temperatur-Veränderung hervorragend bearbeiten.

Testen Sie Ihre Teige
mit unserem
V4-System!



RHEON

RHEON AUTOMATIC MACHINERY GmbH
Tel. 02 11 - 471950 - E-Mail: de.info@rheon.com

Carlton Food-Technik GmbH
Tel. 02151 - 3250850 - Fax 3250854

Maschinen für Profis

RB Tech



» RB-Rezeptmanager

Silo- und Anlagensteuerung
Rezeptsteuerung mit
integrierter Zutatenwaage



» RB-Sauerteigmaschine

Von 50 kg bis 5000 kg
Mit Doppelrührwerk, sowie Heizung
und Kühlung inkl. Steuerung



» RB-DOS-Zutatenautomat

Von 30 l bis 3000 l
Anzahl der Behälter: von 3 bis 50



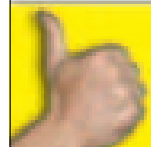
» RB-ATEX-Waage

Von 50 kg bis 500 kg
Elektronische Behälterwaage



» RB-Außensilo

Von 5 t bis 80 t
Robustes Aluminium- oder Edelstahlmaterial
Lagergut: Mehl, Salz, Zucker, Körner, usw.



Bachmair Bäckereitechnik GmbH

Römerbergstraße 3, A-4690 Schwanenstadt
Tel.: +43(0)7673/3118, Fax: +43(0)7673/3326
office@rbtech.at, www.rbtech.at