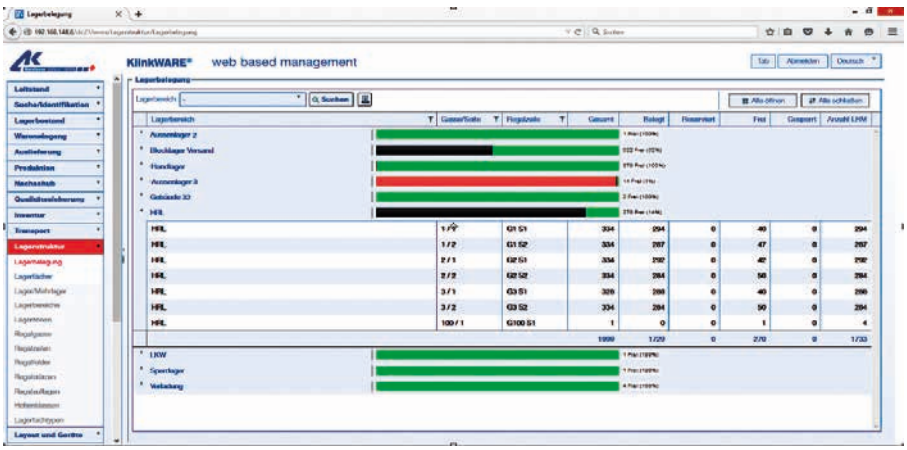
Einklinken für zukünftiges Wachstum

Haus Rabenhorst beauftragt Klinkhammer mit der Optimierung der Logistikprozesse. Anbindung des Zentrallagers und der Außenlager mit der neuen Warehouse Management Software KlinkWARE. Ziel: Digitalisierung der Prozesse und Verwaltung aller Logistikstandorte in einer Software, um Transparenz und Effizienz im Lager zu steigern.

▲ Bei Haus Rabenhorst werden zukünftig das neue Logistikzentrum in Anhausen sowie die manuellen Außenlager durch KlinkWARE verwaltet (Fotos: Klinkhammer)

▼ KlinkWARE erweitert seine Datenbankpalette mit dem Microsoft SQL Server, um hohe Leistungsfähigkeit kosteneffektiv zu gewährleisten



Haus Rabenhorst steht für Markenprodukte mit mehr als 200 Jahren Erfahrung im Direktsaftbereich. Neben Fruchtsäften bietet Haus Rabenhorst in Unkel ein umfangreiches Sortiment an Naturkostgebäck und Lebensmittel. Über 1 200 t Beerenfrüchte, 1 400 t Äpfel und 250 t Kirschen werden jährlich zu ca. 10 Mio. Liter Direktsaft verarbeitet und über die Distributionswege Reformhaus, Apotheke, Naturkostfachgeschäft, Lebensmittelhandel und Drogeriemärkte vertrieben und exportiert. Würden alle Rabenhorst-Flaschen aus dem Hochregallager nebeneinandergestellt werden, ergäbe es eine Strecke von rund 210 km. Das Wachstum von Rabenhorst und der weitere Ausbau der Marktposition führten zu einer kontinuierlichen Zunahme des Auftragsvolumens und einem erhöhten Kapazitätsbedarf im Lager. Insgesamt werden 420 Säfte und Smoothies, die sich durch Gebindegröße, Flaschengröße und Etikettierung unterscheiden, eingelagert. Hinzu kommen 130 Artikel Teig- und Backwaren und verschiedene Verkaufsaufsteller, die sich bei externen Dienstleistern in Außenlagern befinden.

KlinkWARE für Wareneingang und Kommissionierung War die aktuelle Klinkhammer-Software bisher nur für die Verwaltung und Steuerung des automatischen Durchlauflagers in Unkel verantwortlich, wird KlinkWARE nunmehr für die komplette Wareneingangsabwicklung und Kommissionierung ausgerollt. Das Durchlauflager wird ebenso integriert wie zusätzliche 3 500 Stell- und Kommissionierplätze im Logistikzentrum Anhausen. Die Anbindung von zwei weiteren Außenlagern bei Dienstleistern erfolgt teils online und teils per EDI. KlinkWARE wird hierbei nicht nur die Anforderungen des Lebensmittelhandels umsetzen, beispielsweise die Beachtung von Chargen und Mindesthaltbarkeitsdaten, sondern u. a. auch mehrstufige Nachschubketten, die Displayfertigung und Sonderbearbeitungen abbilden.

Kosteneffektiv und leistungsfähig KlinkWARE erweitert seine Datenbankpalette um den Microsoft SQL Server, um die Leistungsfähigkeit kosteneffektiv zu gewährleisten. Mithilfe einer skalierbaren, hybriden Datenbankplattform, in der Features wie arbeitsspeicherinterne Leistung, erweiterte Sicherheit und datenbankinterne Analysen integriert sind, ist der Microsoft SQL Server bestens für komplexe Anforderungen eines Warehouse Management Systems geeignet.

Mehrlagerverwaltung realisiert Mit KlinkWARE werden mehrere Außenlager verwaltet. Die manuell bedienten Außenlager sind eigene als auch externe Nachschub-Lager bei Speditionen und Großhändlern, die entweder den regionalen Handel direkt versorgen oder über die Zusammenführung von Aufträgen zentral aus einem Lager versandt werden können. Jeder Artikel kann somit in jedem der verschiedenen Lager geführt und gehandhabt werden. Durch die Möglichkeit, Artikel überall zu lagern, dienen die Außenlager als Überlaufbereiche für Artikel, die in der Zentrale aufgrund der Lagerkapazität nicht aufgenommen werden können. So ist es möglich, größere Produktionschargen aufzuteilen, den Übervorrat auszulagern und direkt zu versenden. ▶ **www.klinkhammer.com**