

Die Logistik des Saffherstellers Rabenhorst läuft jetzt mit neuer Software.



## Neue IT für Rotbäckchen

**LVS** Der Saffhersteller Haus Rabenhorst hat mit Anbieter Klinkhammer seine Logistiksoftware neu aufgestellt. Welche Vorteile das bringt.

### Haus Rabenhorst O. Lauffs GmbH & Co. KG

Der Bio-Direktsaffhersteller **Haus Rabenhorst** wurde 1805 von Johann-Heinrich Lauffs als Weingut gegründet, dessen Betrieb 1885 zum heutigen **Sitz** in Unkel verlegt wurde. Ab 1920 führten die Brüder Günther und Walther Lauffs den Betrieb fort. Im Jahr 1952 entstand der Rotbäckchen-Saft, durch den das Unternehmen auch überregional bekannt geworden ist. Bereits in den 1970er-Jahren wurden die Säfte des Herstellers in Bioqualität hergestellt. Mit 107 **Mitarbeitern** erwirtschaftet der Reformproduktanbieter einen jährlichen **Umsatz** von 40 Millionen Euro.

durch KlinkWARE ersetzt und das neue Logistikzentrum in Anhausen sowie die Außenlager angebunden. Die IT-Lösung wurde mit ihrer Datenbank darüber hinaus an das bestehende ERP-System angedockt. War die aktuelle Klinkhammer-Software bisher nur für die Verwaltung und Steuerung des automatischen Durchlaufagers

in Unkel verantwortlich, wird die Anwendung nunmehr für die komplette Wareneingangsabwicklung und Kommissionierung ausgerollt. Das Durchlaufager wird ebenso integriert wie zusätzliche 3.500 Stell- und Kommissionierplätze im Logistikzentrum Anhausen. Die Anbindung zweier weiterer Außenlager bei Dienstleistern erfolgt teils online sowie per EDI. KlinkWARE wird hierbei nicht nur die Anforderungen des Lebensmittelhandels umsetzen wie beispielsweise die Beachtung von Chargen und Mindesthaltbarkeitsdaten, sondern auch mehrstufige Nachschubketten, die Displayfertigung und Sonderbearbeitungen abbilden.

Die IT-Lösung erweitert dem Anbieter zufolge ihre 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 laut Klinkhammer für komplexe Anforderungen eines Warehouse-Management-Systems geeignet.

Die manuell bedienten Außenlager, die entweder von Haus Rabenhorst selbst oder durch externe Dienstleister geführt werden, dienen als Nachschublager bei Speditionen und Großhändlern. Von hier aus wird einerseits der regionale Handel direkt versorgt und andererseits werden Artikel über die Zusammenführung von Aufträgen zentral aus einem Lager versandt. Jede Position kann somit in jedem der verschiedenen Lager geführt und gehandhabt werden. Durch die Möglichkeit, Artikel überall zu lagern, dienen die Außenlager als Überlaufbereiche für Waren, 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. *slh*

in der Features wie arbeitsspeicherinterne Leistung, erweiterte Sicherheit und datenbankinterne Analysen integriert sind, ist der Microsoft SQL Server laut Klinkhammer für komplexe Anforderungen eines Warehouse-Management-Systems geeignet.

**D**er Safffabrikant Haus Rabenhorst steht für Markenprodukte mit mehr als 200 Jahren Erfahrung im Direktsaffbereich. Bekanntester Export des Herstellers: die Marke Rotbäckchen. Neben Fruchtsäften bietet der Reformhausspezialist mit Sitz in rheinland-pfälzischen Unkel ein umfangreiches Sortiment an Naturkostgebäck und Lebensmitteln für Menschen mit Unverträglichkeiten. Mehr als 1.200 Tonnen Beerenfrüchte, 1.400 Tonnen Äpfel und 250 Tonnen Kirschen werden vor Ort jährlich zu etwa zehn Millionen Litern Direktsaff verarbeitet und über die Distributionswege Reformhaus, Apotheke, Naturkostfachgeschäft, Lebensmittelhandel und Drogeriemärkte vertrieben und exportiert. Würde man alle Rabenhorst-Flaschen aus dem Hochregallager nebeneinander stellen, ergäbe sich eine Strecke von 210 Kilometern.

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.

### Prozesse optimieren

Um die Transparenz und Effizienz im Lager zu steigern und die Digitalisierung der Prozesse bei dem Saffhersteller in die Wege zu leiten, hat das Unternehmen erneut den Intralogistikanbieter und Generalunternehmer Klinkhammer Group ins Boot geholt. Ziel der Zusammenarbeit war es unter anderem, die bestehenden Logistikprozesse zu optimieren und alle Logistikstandorte in einer Software zu verwalten. Zu diesem Zweck hat Klinkhammer das bestehende Lagerverwaltungssystem