HAUSBROT.at
CASE STUDY.

WIEN.

Fb INDUSTRY AUTOMATION

jetzt anfragen
hier klicken

CASE STUDY

EFFIZIENZSTEIGERUNG DURCH MODERNISIERTE INTRALOGISTIK

ÜBER HAUSBROT.at

Hausbrot ist Pionier in der Lebensmittelzustellung und Online-Bestellung. Seit 2011 liefert Hausbrot frühmorgens frisches Frühstück. Hausbrot ist ein echter Wiener, mit dem Sitz im 23. Bezirk. Dort wird Frühstück mitten in der Nacht von den Bäckern und Produzenten aus der Region angeliefert und laut Kundenbestellungen von einem fleißigen Team in ein persönliches Frühstückssackerl gepackt. Zahlreiche Zusteller bringen frühmorgens die Frühstückssackerl zu vielen Wohnungstüren. Kontaktlos & hygienisch. Ein richtiger österreichischer „Online Shop".

Unternehmensname:	connect724 GmbH / Hausbrot.at
Branche:	Lebensmittelzustellung
Standort:	Heizwerkstraße 6a, 1230 Wien
Anlagenlösung:	Konfektionieranlage

AUSGANGSSITUATION.

Hausbrot, ein Unternehmen der connect724 GmbH, spezialisiert sich auf die Lieferung von frischem Brot und Backwaren sowie aber auch Kühl- & Lagerwaren (wie Milch und Müsli) an verschiedene Kunden, darunter Kindergärten, Unternehmen und Einzelverbraucher. Aufgrund des hohen täglichen Bestellvolumens benötigte Hausbrot ein modernisiertes Lagersystem, um Abläufe zu straffen und der wachsenden Nachfrage gerecht zu werden.

Fb Industry Automation GmbH hat in Zusammenarbeit mit Hausbrot ein hochmodernes Lager am Standort Wien entworfen und implementiert. Das Ziel des Projekts war es, die Intralogistik von Hausbrot zu verbessern, insbesondere die Raumnutzung zu optimieren und die Effizienz der Kommissionierungs- und Verpackungsprozesse zu steigern.

Als Grundlage dienten die mit dem Kunden definierten Anforderungen, für die Auslegung und den Betrieb eines Kommissionierlagers inkl. Verpackung. Dazu war es notwendig den Platzbedarf im bestehenden Lager, in Anlehnung an die bestehenden Lagertechniken, optimal zu nutzen. Vor der Projektumsetzung wurde die Vorbereitung sämtlicher Bestellungen mittels ausgedrucker Lieferscheine durchgeführt und manuell bereitgestellt.

Das Hauptanliegen von Hausbrot war die optimale Nutzung des Lagerraums, um die Effizienz bei der Kommissionierung und Verpackung zu erhöhen. Eine klare Trennung der Kommissionier- und Verpackungsbereiche war entscheidend, um die Arbeitsabläufe zu optimieren und Engpässe zu vermeiden. Zusätzlich musste das neue Lagersystem nahtlos in die bestehende IT-Infrastruktur von Hausbrot integriert werden, um eine reibungslose Kommunikation und Datenverarbeitung zu gewährleisten.

AUFTRAGSDATEN	
Aufträge pro Tag	1000 Stück
Bearbeitungszeit der Aufträge	01:30-3:30 B2C 04:30-05:30 B2B (Kindergarten) 05:30-06:00 B2B (Firmen)
Mengengerüst	~ 10.000 Artikel pro Tag
Unterschiedliche Artikel	150 aktuell 350 zukünftig
Stellplätze	~ 700 Behälter

PROJEKTANFORDERUNGEN & KUNDENERWARTUNGEN.

- **Maximierung der Raumnutzung:** Effektive Nutzung des verfügbaren Raums im bestehenden Lager zur Lagerung und Verwaltung des Inventars.
- **Vermeidung von Fehlerquellen:** Reduzierung der Fehlerquoten des Personals aufgrund von ähnlichen Produkten durch Lieferscheinen in Papierform.
- **Verbesserung der Kommissionierungseffizienz:** Implementierung eines Systems, das die gleichzeitige Bearbeitung mehrerer Bestellungen ermöglicht und die Kommissionier-Wege verkürzt.
- **Trennung von Kommissionier- und Verpackungsbereichen:** Verbesserung des Workflows durch klare Trennung der Kommissionierungs- und Verpackungsprozesse.
- **Integration fortschrittlicher Technologien:** Einsatz modernster Technologien wie Pick-to-Light und Materialflussrechner zur Automatisierung und Optimierung der Prozesse.
- **Automatisierung des Versandes**: Empfänger soll einem kommissionierten Ladungsträger zugeordnet werden - Versandetikett sowie Lieferscheine sollen automatisiert gedruckt werden.

PROJEKTUMSETZUNG.

Der Implementierungsprozess wurde in Phasen unterteilt, um einen reibungslosen Übergang und minimale Störungen des laufenden Betriebs von Hausbrot sicherzustellen:

März/April 2021

PLANUNG & DESIGN

Im März / April 2021 wurde die detaillierte Planung und das Design des neuen Lagersystems begonnen. Während dieser Phase wurden die spezifischen Anforderungen von Hausbrot analysiert und in das Design integriert.

Juli 2021

INSTALLATION

Im Juli 2021 begann die Installation der neuen Lagersysteme, einschließlich der Regale, der Pick-to-Light-Technologie und der Förderanlagen. Die Installation erfolgte zügig und effizient, um die Betriebsunterbrechungen für Hausbrot so gering wie möglich zu halten.

August 2021

INBETRIEBNAHME

Im August 2021 nahm das System seinen Betrieb auf. Die Mitarbeiter von Hausbrot wurden im Umgang mit den neuen Technologien geschult, um einen reibungslosen Übergang zu gewährleisten und sicherzustellen, dass sie die neuen Prozesse effektiv nutzen können.

Juli 2021

INTEGRATION & TEST

Im Juli 2021 wurde der Materialflussrechner Fb Stash in die bestehende IT-Infrastruktur von Hausbrot integriert. Umfangreiche Tests aller Komponenten wurden durchgeführt, um sicherzustellen, dass das System einwandfrei funktioniert und die gewünschten Ergebnisse liefert.

KUNDENNUTZEN DER Fb LÖSUNG.

Fb Industry Automation entwickelte in enger Zusammenarbeit mit Hausbrot eine **maßgeschneiderte Lösung**. Das neue Lagersystem wurde in verschiedene Bereiche unterteilt: einen für die Kommissionierung und einen für die Verpackung. Diese Trennung ermöglicht eine klare Strukturierung der Arbeitsprozesse und verhindert Engpässe.

Ein zentraler Bestandteil der Lösung war der Einsatz des Materialflussrechners Fb Stash. Dieser Rechner verwaltet die Lagerorte, optimiert die Kommissionierung und überwacht den Warenfluss. Durch den Einsatz von Fb Stash konnten wir eine effiziente Organisation und Verteilung der Waren sicherstellen.

Zusätzlich wurden Druchlauf- und Fachbodenregale mit Pick-to-Light-Technologie installiert. Diese Regale bieten knapp 800 Stellplätze und nutzen den verfügbaren Raum optimal aus. Das Pick-to-Light-System zeigt den Mitarbeitern mithilfe von Lichtsignalen den richtigen Lagerplatz sowie die richtige Kommissioniermenge an, was die Kommissioniergenauigkeit und -geschwindigkeit deutlich verbessert.

IMPLEMENTIERTE TECHNIK.

Materialflussrechner Fb Stash

Der Materialflussrechner Fb Stash ist das Herzstück des neuen Lagersystems. Diese fortschrittliche Software verwaltet die Lagerorte, optimiert die Kommissionierung und überwacht den gesamten Warenfluss. Fb Stash nutzt Algorithmen zur Echtzeit-Optimierung und sorgt dafür, dass die Warenbewegungen im Lager so effizient wie möglich erfolgen. Dank der webbasierten Schnittstelle haben die Lagerleiter stets einen Überblick über den aktuellen Status und können schnell auf Veränderungen reagieren.

Pick-to-Light-Technologie

Ein weiterer Meilenstein in der Lageroptimierung ist die Einführung der Pick-to-Light-Technologie. Durch den Einsatz von Lichtsignalen an den Durchlauf- und Fachbodenregalen wird den Mitarbeitern der genaue Lagerplatz sowie die Kommissioniermenge der Artikel angezeigt. Dies reduziert die Suchzeiten erheblich und minimiert Fehler bei der Kommissionierung. Die Technologie verbessert die Geschwindigkeit und Genauigkeit der Auftragsabwicklung und trägt somit zu einer höheren Kundenzufriedenheit bei.

Optimierte Durchlaufregale

Die installierten Durchlaufregale bieten nicht nur 660 Lagerplätze, sondern sind auch speziell darauf ausgelegt, den verfügbaren Raum optimal zu nutzen. Diese Regale sind darauf ausgelegt, einen kontinuierlichen Warenfluss zu gewährleisten, was besonders bei der Kommissionierung von Vorteil ist. Die Kombination aus Durchlaufregalen und Pick-to-Light-Technologie schafft eine effiziente und leicht zu bedienende Lagerumgebung.

Moderne Fördertechnik

Die im Lager installierten Rollenbahnen sind auf dem neuesten Stand der Technik. Mit einer Gesamtlänge von 7 Metern (doppelstöckig) ermöglichen sie eine schnelle und effiziente Warenbewegung innerhalb des Lagers. Die Fördertechnik ist so konzipiert, dass sie nahtlos in die Kommissionier- und Verpackungsprozesse integriert ist. Dadurch werden Transportwege minimiert und die Effizienz der gesamten Lagerlogistik erheblich gesteigert.

Integration in die bestehende IT-Infrastruktur

Eine weitere Innovation ist die nahtlose Integration des neuen Lagersystems in die bestehende IT-Infrastruktur von Hausbrot. Dies gewährleistet eine reibungslose Kommunikation zwischen den verschiedenen Systemen und ermöglicht eine effiziente Datenverarbeitung. Durch die Integration konnte Hausbrot bestehende Prozesse beibehalten und dennoch von den Vorteilen der neuen Technologien profitieren.

Standardisierte Behälter mit Barcode

Die Verwendung von mehr als 700 Behältern, die mit Barcodes versehen sind, trägt zur Effizienz und Organisation im Lager bei. Diese Behälter sind stapelbar und leicht zu handhaben, was die Lagerung und den Transport der Waren innerhalb des Lagers erleichtert. Die Barcode-Technologie ermöglicht eine schnelle und genaue Identifikation der Waren, was wiederum die Kommissionier- und Verpackungsprozesse beschleunigt.

„Die Stärke von Fb Industry Automation sind die Mitarbeiter. **Kundenfokussiert, lösungsorientiert und kompetent.** Und so gelingt es nicht nur die selbstgesteckten Projektziele zu erreichen, sondern gemeinsam mit dem Team von Fb Industry Automation Lösungen zu finden, von denen man zu Beginn noch nicht einmal zu träumen wagte."
THOMAS SIMON, Geschäftsleitung und Prokurist, connect724 GmbH

jetzt anfragen
hier klicken

ERGEBNISSE & VORTEILE.

Steigerung der Auftragsabwicklungskapazität

Einer der signifikantesten Erfolge des neuen Lagersystems ist die erhebliche Steigerung der Auftragsabwicklungskapazität. Vor der Implementierung des neuen Systems lag die Kapazität bei etwa 500 Bestellungen pro Tag. Mit dem neuen System können nun bis zu 1.000 Bestellungen pro Tag bearbeitet werden. Dies entspricht einer Verdoppelung der Kapazität und ermöglicht es Hausbrot, auf das wachsende Bestellvolumen effizient zu reagieren.

Verbesserung der Kommissioniergenauigkeit und -geschwindigkeit

Die Einführung der Pick-to-Light-Technologie hat die Kommissionierprozesse revolutioniert. Die Genauigkeit bei der Kommissionierung ist erheblich gestiegen, was zu einer deutlichen Reduzierung von Fehlern führt. Gleichzeitig hat sich die Geschwindigkeit, mit der Bestellungen zusammengestellt werden, erhöht. Diese Verbesserungen haben einen direkten positiven Einfluss auf die Kundenzufriedenheit, da Bestellungen schneller und fehlerfrei ausgeliefert werden können.

Optimale Raumnutzung

Durch die Installation von Durchlaufregalen und die strategische Anordnung der Lagerbereiche konnte der verfügbare Lagerraum optimal genutzt werden. Die Lagerkapazität wurde deutlich erhöht, ohne dass zusätzliche Lagerfläche erforderlich war. Dies bedeutet, dass Hausbrot nun mehr Waren auf derselben Fläche lagern kann, was zu einer höheren Effizienz und besseren Lagerhaltung führt.

Effizienzsteigerung in der Verpackung

Die Trennung der Kommissionier- und Verpackungsbereiche hat die Effizienz der Verpackungsprozesse deutlich erhöht. Die Durchlaufzeit von der Kommissionierung bis zur verpackten Bestellung konnte verkürzt werden. Dies reduziert Engpässe und sorgt für einen reibungslosen Ablauf, wodurch die Gesamtproduktivität des Lagers gesteigert wird.

Reduzierung der Arbeitsbelastung und Verbesserung der Arbeitsbedingungen

Durch die Implementierung moderner Technologien und die Optimierung der Arbeitsprozesse konnte die Arbeitsbelastung der Mitarbeiter verringert werden. Die Pick-to-Light-Technologie und die Förderanlagen reduzieren die physische Belastung der Mitarbeiter, da weniger manuelle Handgriffe erforderlich sind. Dies führt zu einer höheren Zufriedenheit und Motivation der Mitarbeiter sowie zu einer geringeren Fehlerquote.

Kundenzufriedenheit und Flexibilität

Dank der verbesserten Effizienz und Genauigkeit der Lagerprozesse konnte Hausbrot die Lieferzeiten verkürzen und die Zuverlässigkeit der Bestellungen erhöhen. Dies hat zu einer höheren Kundenzufriedenheit geführt. Die Flexibilität des neuen Systems ermöglicht es Hausbrot zudem, schnell auf Änderungen im Bestellverhalten zu reagieren und Sonderaktionen oder saisonale Spitzen besser zu bewältigen.

Nachhaltigkeit

Die optimierte Raumnutzung und die effizienten Prozesse tragen auch zur Nachhaltigkeit bei. Durch die Reduzierung der Transportwege innerhalb des Lagers und die verbesserte Lagerhaltung konnte der Energieverbrauch gesenkt werden. Dies entspricht den Nachhaltigkeitszielen von Hausbrot und unterstützt das Unternehmen dabei, umweltfreundlich zu agieren.

> Durch die Automatisierung konnte bei gleichzeitiger Erhöhung der Artikelvielfalt der notwendige Lagerplatz deutlich minimiert und übersichtlicher gestaltet werden.
> Durch den Einsatz der Pick-to-Light-Technologie konnte das Lesen, Interpretieren und Suchen des Artikels auf dem Lieferschein entfallen und die Fehleranfälligkeit beim Kommissionieren von ähnlichen Artikeln nahezu ausgeschlossen werden.
> **ANDREAS AUER,** Projektleiter, Fb Industry Automation GmbH

jetzt anfragen
hier klicken

FAZIT.

Die Erfolgsmessung des neuen Lagersystems bei Hausbrot zeigt deutlich, dass die implementierten Lösungen von Fb Industry Automation die Effizienz, Genauigkeit und Flexibilität der Lagerprozesse erheblich verbessert haben. Die **gesteigerte Auftragsabwicklungskapazität**, die **optimierte Raumnutzung** und die **erhöhte Zufriedenheit** der Mitarbeiter und Kunden sind nur einige der positiven Ergebnisse dieses Projekts. Hausbrot ist bestens gerüstet, um den zukünftigen Herausforderungen und dem Wachstum des Unternehmens erfolgreich zu begegnen.

ANLAGENKOMPONENTEN	ANLAGENSPEZIFIKA
Durchlaufregale	250 Kanäle (50 Spalten á 5 Ebenen) 660 Stellplätze (Tiefe: 32 Spalten 3-fach, 18 Spalten 2-fach)
Fachbodenregale	45 Fachböden á 1300x600mm entspricht 135 Stellplätze Aufteilung: 9 Regalfelder á 5 Ebenen
Kunden-Beistellung	Kundenregale werden in das System nicht übernommen. 2 Kühlsümpfe werden kundenseitig beigestellt und entsprechen je 1 logischen Stellplatz. Die Anzahl der physischen Stellplätze ist variabel – je nach Produkt-Abmessungen.
Fördertechnik	Die Fördertechnik wird unangetrieben als doppelstöckige Gefällerollbahn ausgeführt (ca. 7m): ·Zuführstrecke oben für Behälter mit den zu verpackenden Artikeln zu den Verpackungs-Arbeitsplätzen Rückführstrecke unten für Leer-Behälter zum Kommissionier-Raum
Fb Stash	7 Kommissionierwagen á 6 Zielbehälter 6 Verpackungsarbeitsplätze
Behälter	Bäckerkiste - Stapelbehälter - 600 x 400 x H 130 mm

SIE HABEN EIN PROJEKT?

jetzt anfragen
hier klicken

INTRA LOGIS- TICS AT ITS BEST.

KONTAKT

Tel.: +43 3112 22020-0
E-Mail: sales@fb-automation.com
Fb Industry Automation GmbH
Heinz-Stoiser-Straße 5
A-8200 Albersdorf-Prebuch
www.fb-automation.com

Fb®
INDUSTRY
AUTOMATION

IMPRESSUM: EIGENTÜMER & MEDIENINHABER_ Fb Industry Automation GmbH | Heinz- Stoiser-Straße 5 | 8200 Albersdorf-Prebuch DRUCK_ **druck.at** Druck- und Handels- gesellschaft mbH | 2544 Leobersdorf GESCHÄFTSFÜHRER_ Werner Frissenbichler