

## Mobiles Supply Chain Management in der mittelständischen Produktion

Optimierung der Lagerorganisation über SAP-basierte Funk-Scannerlösung

### FINKTEC GmbH, Hamm



Die FINKTEC GmbH, Hamm, ein Unternehmen der FINK-Gruppe, entwickelt Systeme und Programme für Reinigungs- und Desinfektionsprozesse in der Lebensmittel-, Brau- und Getränkeindustrie. Dieses Geschäftsfeld verlangt innovatives Denken und genaue Kenntnisse professioneller Hygieneanforderungen. Das Leistungsspektrum der FINKTEC GmbH umfasst Hygienelösungen, Beratung, kontrollierte Geschäftsprozesse und Dosiersysteme sowie Service. Zudem ist die FINKTEC GmbH Produzent von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln für die

**Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie. Das Unternehmen deckt die Bereiche Fleisch-, Brot-, Convenience-, Brau-, AfG- und Softdrink-Industrie sowie die Landwirtschaft ab.**

Die sinnvolle und intelligente Organisation des Lagers ist für Produktionsunternehmen eine herausragende Aufgabe. Ziel ist es, Lagerkapazitäten effektiv zu nutzen und Kosten zu reduzieren. Informationen über die Bestände einzelner Artikel müssen den Mitarbeitern kurzfristig zur Verfügung stehen. Daher entschloss sich die FINK GmbH zur Einführung eines Lagerverwaltungssystems. Als Beratungspartner wurden die itelligence AG gewählt, mit der die FINK GmbH bereits seit 1994 zusammenarbeitet, und die Richard Müller GmbH, die seit mehr als 20 Jahren auf dem Gebiet der mobilen Datenerfassung tätig ist.

Damals traf das Management der FINK GmbH die Entscheidung, ein SAP R/3 System mit den Modulen AM, CO, FI, HR, MM, PP und SD integriert in mehreren Unternehmen einzuführen. Zum 01.01.1995 nahmen die FINK GmbH als reines Produktionsunternehmen, die FINK Hygienetechnik als Dienstleister mit einer Niederlassungs-

struktur und die FINKTEC als Anbieter von speziellen Reinigungsanlagen für die Getränke- und Lebensmittelindustrie den Betrieb mit SAP R/3 erfolgreich auf.

### Reduktion von Kosten und Aufwand in der Lagerverwaltung

In das bestehende, im Laufe der Jahre aktualisierte System sollte nun eine Lagerverwaltung integriert werden. Damit sollten die über 4.000 Quadratmeter große Lagerfläche, die sich über mehrere Hallen verteilt, sowie ca. 3.000 Quadratmeter zur Lagerhaltung genutztes Freiland elektronisch verwaltet werden. Das System sollte den Mitarbeitern einen Überblick darüber geben, ob bestimmte Materialien bereits produziert wurden oder ob sie sich auf dem Produktionsgelände, auf einem für die interne Logistik benötigten LKW, in der Materialeingangszone oder auf dem Freigelände befinden. Als Partner hierfür wurde die Richard Müller GmbH als praxiserfahrener Spezialist gewählt.

Im Januar 2002 begann die Einführung des Lagerverwaltungssystems, das bereits im Mai nach einem SAP R/3 Release-Wechsel von 3.1i auf 4.6c produktiv ging. Im laufenden Betrieb wurden die letzten Feinjustierungen vorgenommen, um das System an die betriebsinternen Abläufe anzupassen. So wurden z.B. Masken auf den mobilen Funkterminals/Scannern den Erfordernissen des Unternehmens entsprechend von der Richard Müller GmbH eingestellt. Bestimmte Arbeitsschritte lassen sich über festgelegte Tastenkombinationen einstellen. Dadurch verringert sich die Einarbeitungszeit, Aushilfen können in kurzer Zeit mit dem System vertraut gemacht werden.

Mit dem Lagerverwaltungssystem ist nun eine exaktere Disposition und Bestandsführung des Materials möglich. Im Zuge der Rückmeldung der Fertigungsaufträge via Scanner druckt das System automatisch die Einlagerungsetiketten. Nach der Einlagerung können Transport- und in Folge Kommissionier- und Packaufträge gedruckt bzw. direkt von den Scannern bearbeitet werden. Per Funk-Scanner können die Mitarbeiter den jeweiligen Auftragsstatus der Produkte an das System übermitteln. Damit ist die Warenposition jederzeit nachvollziehbar.

Ebenso können die Bestände online abgefragt werden, wodurch eine ständige Kontrolle über vorhandene Mengen gesichert ist. Bei zu erwartenden Engpässen ist die Möglichkeit gegeben, frühzeitig zu reagieren. Auch die notwendigen Umlagerungsprozesse zwischen dem Freigelände und den Lagerhallen sind jetzt problemlos realisierbar.

Da einige Produkte hitze-, andere kälteempfindlich sind, müssen diese jahreszeitenabhängig eingelagert und kurz vor dem Sommer bzw. Winter umgelagert werden. Das System steuert die Ein-, Um- und Auslagerung definierten Strategien gemäß, so dass die Materialien optimal verteilt und ausgelagert werden.

### Wirtschaftliche Nutzung der Lagerfläche

Die Vorteile der eingeführten Lösung für die FINKTEC GmbH:

- optimale Steuerung des Lagers
- wirtschaftliche Nutzung der Lagerkapazitäten
- Reduktion von Lagerfläche und Kosten
- Vereinfachung der Verwaltungsvorgänge
- papierlose Verarbeitung der Daten
- unternehmensweiter Zugriff auf die gespeicherten Informationen
- optimierte Kommunikation zwischen Verwaltung und Lager

Weitere positive Effekte der Einführung des Lagerverwaltungssystems: Die Automatisierung der Abläufe bewirkte, dass die Produktion auf bestimmte Losgrößen beschränkt wurde. Hierdurch konnten die Bestände minimiert werden. In der Folge wurden Einsparungen von 150.000 Euro erzielt.

### Know-how der Berater

Zudem führt das System eine automatisierte und permanente Inventur durch. Nun ist es stets möglich, z.B. den Einsatz der Transportmittel, die durchschnittliche Auftragsdauer, die Leerzeithistorie, die Umschlaggeschwindigkeit einzelner Artikel oder den Bestand bestimmter Güter abzufragen. Die Zeit, die der Wirtschaftsprüfer bei der Inventurbeobachtung und –kontrolle benötigt, hat sich stark reduziert, da stets auf aktuelle Informationen zugegriffen werden kann.

Generell sind die Abläufe im Lager schneller und wirtschaftlicher geworden. Trotz unveränderter Transportmittelkapazität wird ein höherer Umschlag erreicht.

### Alexander Reitmayer, kaufmännischer Leiter und Prokurist der FINKTEC GmbH:

„Es war uns wichtig, alles auf einer Plattform zu haben und nicht mehrere Subsysteme zusammenzustückeln. Die SAP-Software entspricht voll unseren Erwartungen. Fragen, wer einen Auftrag bearbeitet, wann der Liefertermin ist oder auf welchem Stellplatz sich die Ware befindet, können durch die Datenintegration zügig beantwortet werden. Mit dieser Zeitersparnis hat sich auch der Kundenservice in hohem Maße verbessert. Mit dem Projektverlauf und dem Nutzen der von den itelligence und Richard Müller Beratern eingeführten Lösung sind wir sehr zufrieden.“

Bei diesem Kunden  
verwandte Terminal  
2435

