



Prozessoptimierung in der Intralogistik

Monitor/Cockpit für innerbetriebliche Logistikprozesse (ID: HEI-MON)

Zielsetzung

Eine effiziente Materialflusssteuerung ist die Basis, um die Prozesse in der Logistik kostenoptimal zu gestalten. Die von HEISAB entwickelten Monitore/Cockpits sind Werkzeuge für die Optimierung der innerbetrieblichen Materialflüsse unter SAP ERP. Die Monitore verstehen sich als zentrale Tools zur **Planung, Steuerung** und **Ausführung** bei Prozessen im

- ◆ Wareneingang
- ◆ Materialbereitstellung in die Fertigung
- ◆ Warenausgang / Kommissionierung zu Kundenaufträgen
- ◆ Lohnbearbeitung in Außenlagerarten inklusive Konsignationsabwicklung.

mit Transportbedarfsbezug. (TB)

Die verschiedenen Monitore bieten darüber hinaus direkte Absprungmöglichkeiten zu allen relevanten Informationen bzw. Transaktionen. Damit arbeitet der User in „*einer Umgebung*“ ohne den Monitor verlassen zu müssen, welches es im SAP-Standard nicht möglich ist.

Ausgangssituation

Immer mehr Unternehmen stehen vor der Herausforderung, ihre innerbetriebliche Logistik flexibler, schneller und kostengünstiger zu gestalten, um den hohen Kundenanforderungen und dem Druck des Wettbewerbs zu genügen.

Um wettbewerbsfähig zu bleiben, müssen sich Entscheider mit folgenden Fragestellungen im Vorfeld auseinandersetzen.

- ◆ Zielkonflikt zwischen Liquidität und gebundenem Kapital in den Lagerbeständen (hohe Lieferbereitschaft, saisonale Schwankungen, Produktionsauslastung)
- ◆ Einsatz von neuen Technologien wie z.B. Radio Frequency (ist die Investition vertretbar)
- ◆ Standard- oder Individualsoftware (redundante Daten, Bedienbarkeit)
- ◆ Volatile Kunden - Lieferantenbeziehungen

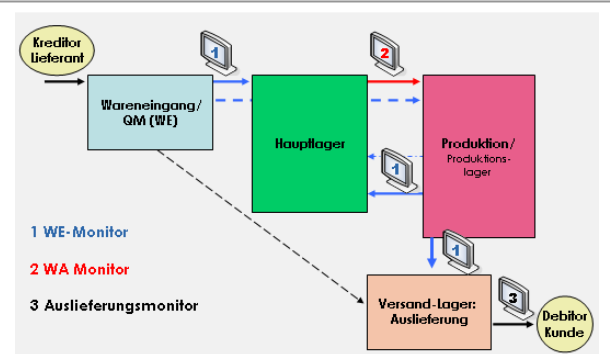


Abbildung 1: innerbetriebliche Prozesse

Erreichte Ziele

Durch die Integration der Monitore werden folgende Ziele erreicht:

- ◆ Die Implementierung der WM-Verfügbarkeit in der Fertigungssteuerung als Unterschied zum Standard SAP
- ◆ Klare organisatorische Trennung zwischen dem „Dienstleister“-Lager und dem Bedarfsverursacher als „Auftraggeber“
- ◆ Einheitliche Prozessabwicklung zu allen Wareneingängen /-ausgängen in der Produktionslogistik
- ◆ Ampelgesteuerte Ansicht des Arbeitsfortschrittes (rot, gelb, grün).
- ◆ Bündelung der Bedarfe auf Material -/ Positionsebene (zum Unterschied der SAP Referenzbildung die immer für den gesamten Bedarf erfolgt) in einer Listennummer (Kommissionier-Nr.):

Alle Analyse und Ausführungsvorgänge können dann zu dieser Listen-Nr. erfolgen (vereinfachte Sammelbearbeitung)

- ◆ Transportauftrag (TA) Erstellung
- ◆ Quittierung
- ◆ Druck-/Nachdruck
- ◆ Fortschrittsanalyse

- ◆ Die Bearbeitung / Analyse des Arbeitsvorrats kann auf 2 Ebenen erfolgen:

1. Die aggregierte Kopfebene für die steuernden Mitarbeiter. Hier werden summarische Daten angezeigt wie z.B.



Prozessoptimierung in der Lagerlogistik

Monitor/Cockpit für innerbetriebliche Logistikprozesse (ID: HEI-MON)

- ◆ Anzahl verfügbare Positionen
- ◆ Anzahl teilverfügbare Pos.
- ◆ Anzahl nicht verfügbare Positionen.

2. Die Positions-Materialebene: effektive Bedarfsdaten als auch deren genaue Lagertyp Verfügbarkeit im Lager. Diese Sicht ist vor allem für die operativen Anwender gedacht.

- ◆ Damit sind die wesentlichen Voraussetzungen für eine Reduzierung der Lagerbestände / des gebundenen Kapitals gegeben, und somit ein wesentlicher Beitrag zur Liquiditätserhöhung geleistet.

Technische Realisierung

Die Programme sind modular und transparent aufgebaut und besitzen eine erweiterbare Programmstruktur. Es bestehen keine organisatorischen Abhängigkeiten (einfaches Roll Out). Die modulare Entwicklung ermöglicht den standortunabhängigen Einsatz des Tools. Bei der Konzeption und Umsetzung wurde dem einfachen, intuitiven und benutzerfreundlichen Handling eine große Aufmerksamkeit geschenkt. Damit wird eine erhöhte Akzeptanz des Tools erreicht, was eine wesentliche Voraussetzung für eine effiziente Nutzung ist.

Zusammenfassung

Intralogistik Monitore bieten folgende Funktionen:

- ◆ Anzeige des offenen Bedarfes (TB's) auf Kopf oder Positionsebene als auch deren Verfügbarkeit.
- ◆ Bündelung der Bedarfe unter einer Listen-Nr., womit die Fertigung das Material anfordert.
- ◆ Transportauftrag (TA)- Erstellung zu:
 - ◆ Vorhandenen Listen Nr. der offenen Positionen
 - ◆ Markierte / ausgewählte Bedarfe und Bildung einer neuen Listen Nr.
- ◆ TA-Quittierung zu Listen-Nr.:
 - ◆ Differenzen auf TA-Positionsebene
 - ◆ Gesamte Liste
- ◆ TA Storno zu nicht begonnenen Listen-Nr.
- ◆ Nachdruck der TA-Positionsscheine
- ◆ Analyse der Listen-Nr.

Repar.	Listen-Nr.	TB-Nummer	Pos	Material	Komm.	Verfüg.	Mat. OK	Materialtext
	112309	1	804349		COO	COO	COO	Gehäuse WS 65 P
	112309	2	805054		COO	COO	COO	Gehäusedeckel W
	112309	3	580455		COO	COO	COO	O-Ring 105x4-N
	112309	4	813330		COO	COO	COO	Abdichtplatte GW2
	112309	5	813320		COO	COO	COO	Scheibe GWZ-Bin
	112309	6	580454		COO	COO	COO	O-Ring 37,77x2,62
	112310	1	804211		COO	COO	COO	Gehäuse WS 80 P
	112310	2	580457		COO	COO	COO	O-Ring 145x5-N
	112310	3	813330		COO	COO	COO	Abdichtplatte GW2
	112310	4	805020		COO	COO	COO	Gehäusedeckel W
	112310	5	813320		COO	COO	COO	Scheibe GWZ-Bin
	112310	6	580454		COO	COO	COO	O-Ring 37,77x2,62
	112310	7	580115		COO	COO	COO	Flanschdichtung O

Abbildung 2: Absprung in verwandte Transaktionen

Kundennutzen

Unsere langjährige Erfahrung im Bereich Materialwirtschaft, Produktionsplanung und Lagerverwaltung spiegelt sich in diesen Anwendungen wider. HEISAB Monitore gestalten Logistikprozesse transparent und effizient, dadurch steigt die Produktivität ihres Unternehmens. Die Monitore bieten unter anderem:

- ◆ Zentrale Übersicht des Arbeitsvorrates
- ◆ WM Verfügbarkeit bis auf Behälterebene
- ◆ Flexible Planung und Steuerung der Ressourcen für die effektive und effiziente Bewältigung der Arbeitslasten.
- ◆ Saubere org. Trennung zwischen dem Lager und der Fertigung.
- ◆ Einführung des Pull-Prinzips in der Materialversorgung an die Fertigung (zusätzlich zum klassischen KANBAN)
- ◆ Controlling des Arbeitsfortschrittes
- ◆ Vollständige funktionale Integration der Module/Buchungen : MM/MM/PP
- ◆ Planung der Auslagerungen in Fkt. der verfügbaren Bestände und Ressourcen
- ◆ Zeitgerechtes Reagieren in Fehlteilsituationen.

Mehr Infos?

In gemeinsamen Workshops nehmen wir ihre IST-Prozesse auf und setzen unsere klar definierte Lösung optimal in ihrem SAP-System um. Somit behalten Sie Ihre Kosten und Nutzen stets im Auge.

Email: info@heisab.de