

SAP® WM STAPLERLEITSYSTEM IM BLOCKLAGER

Auftraggeber

Produktionsbetrieb für
Feuerfestprodukte



Martin Chalupar
ABF-Projektleiter

„Nachdem alle Systemkomponenten erfolgreich in Linz getestet wurden konnte die Lösung innerhalb von 3 Wochen in Betrieb genommen werden. Der Kunde stellte schon nach kurzer Einsatzzeit eine Effizienzsteigerung fest – das Projekt ist also ein voller Erfolg!“

[!] PROBLEM

- ▶ Die Lagerverwaltung wurde auf Handscannern durchgeführt. Schlechte Lesbarkeit und fehlende Materialverfolgung führte zu fehlerhaften Arbeitsprozessen.

[PEOPLE] HERAUSFORDERUNG

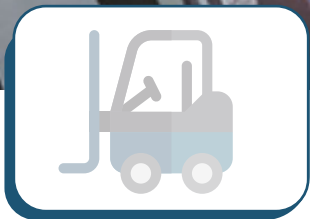
- ▶ Die neue Lösung musste nahtlos in das bestehende Lagerverwaltungssystem SAP® WM integriert werden.

[💡] LÖSUNG

- ▶ Das beim Kunden verwendete System wurde mit Hilfe von ABF einem Versionsupgrade unterzogen und um Lagerverwaltungsfunktionen erweitert.

[+] NUTZEN

- ▶ Neben der erhöhten Benutzerfreundlichkeit konnte erreicht werden, dass alle 6000 Handling Units im Fertigwarenlager durchgängig verfolgt werden.



SAP® WM STAPLERLEITSYSTEM IM BLOCKLAGER

Unsere international agierende Kunden stellen Feuerfestprodukte für die Industrie her. ABF wurde aufgrund der hervorragenden Reputation innerhalb des Unternehmens damit betraut, das vorhandene Lagerverwaltungssystem zu erweitern.

Die Wertschöpfungskette reicht vom Rohstoff bis hin zu den fertigen Feuerfestprodukten, welche auf Paletten im Blocklager gelagert und mit Frontgabelstaplern transportiert werden. Im Fertigwarenlager lagern rund 6000 Handling Units, die durch SAP® WM verwaltet werden. Aufgrund schlechter Bedienbarkeit der Handscannerapplikation und der Verwechslungsgefahr der gelagerten Produkte, kam es häufig zu Fehlern in der Kommissionierung und Verladung.

Als SAP Silver Partner stellte sich ABF der Herausforderung und erweiterte das bestehende Lagerverwaltungssystem mittels SAP MII (SAP Manufacturing Integration and Intelligence). Die Prozesse Anlieferung, Einlagerung, Kommissionierung und Verladung werden nun durch ein ABF-Staplerleitsystem unterstützt. Dazu werden für jede notwendige Materialbewegung Transportaufträge vom Sys-

tem erzeugt und den Staplerfahrern auf einem Advantech Industrie-Staplerterminal angezeigt. Die Transportauftragsgenerierung basiert dabei auf verschiedenen Lagerstrategien, welche flexibel konfigurierbar sind.

Die Lagerfläche erstreckt sich über zwei separate Fertigwarenlager, die rund 10 km voneinander entfernt sind. Das System wurde auch an die bestehende Betriebsdatenerfassung (BDE) angebunden, um die Handling Units automatisch aus der Produktion zu übernehmen. Eine Inventurunterstützung, die direkt am Staplerterminal durchgeführt werden kann, bringt zusätzliche Effizienzsteigerung. Die Lagermitarbeiter vor Ort schätzen vor allem die intuitive Bedienung des Systems und die gute Übersicht am großen Touchterminal direkt im Stapler.

Unser langjährige Kunde vertraute bereits bei unterschiedlichsten Herausforderungen auf die Lösungen von ABF. Nach diesem erfolgreichen Projekt wurden bereits Modernisierungen in einem weiteren Werk angekündigt – wobei natürlich ABF nicht fehlen darf!

ABF GmbH | Deggendorfstraße 6 | A-4030 Linz
T +43 732 30 40 30 | office@abf.at | www.abf.at

