



Die Aufgabenstellung

Im Frühjahr 1999 stand die CHG-Systemhaus GmbH wachstumsbedingt vor erheblichen Engpässen im Versandlager. Darüber hinaus stand ein Umzug der Zentrale an. Das bestehende Distributionslager war dringend optimierungsbedürftig.

Folgende Anzeichen erforderten eine Reorganisation dieses Bereiches:

- Steigende Personalkosten für Suchvorgänge innerhalb des Lagers.
- Steigende Personalkosten für Umlagervorgänge bedingt durch die stark beengten Lagerflächen.
- Steigendes Unfallrisiko für Personal und Ware aufgrund häufiger Um-, Ein- und Auslagervorgänge.
- Ein augenscheinlich ineffizienter Materialfluss zwischen Lager und Roll-Out (Konfigurationsstellen).

Im Rahmen der hier vorgestellten Planung galt es, die bestmögliche, unter wirtschaftlichen Bedingungen und geplanter Wachstumsraten machbare Flächenbelegung für das Zentrallager und zu entwickeln. Eine Verknüpfung zum Modul Materialwirtschaft (SAP R3) sollte mit dem Ziel einer effizienten Verknüpfung der Bereiche Beschaffung – Wareneingang – Kundenbestellung – Kommissionierwesen und Kundenbelieferung erfolgen. Hierzu sollten die logistischen Abläufe und die Geräteperipherie definiert werden.

Die Lösungen

1. Layoutgestaltung des Distributionslagers

Die Struktur des Lagers wurde nach dem Ablauf (Wareneingang / Ein-lagern / Kommiss-ionieren und Versand) und nach den Lagerungsarten (Palettenware, Pakete und Kleinteile) gegliedert und ist aus nebenstehendem Layout zu ersehen.

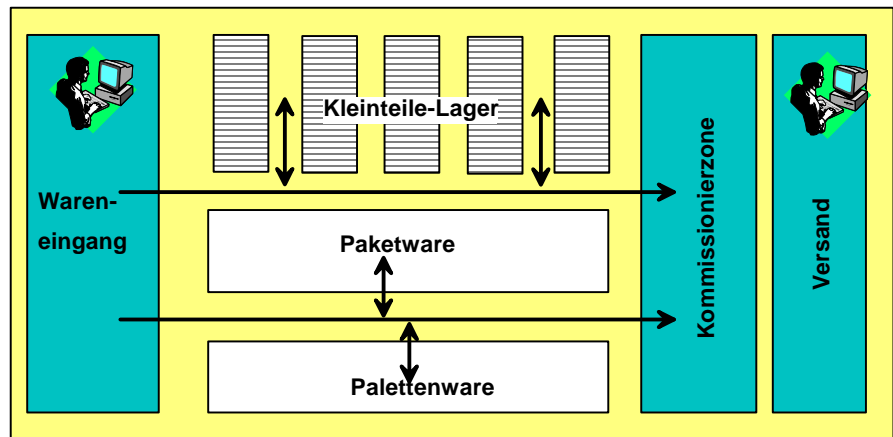


Bild: Ideallayout für das Distributionslager



2. Optimierung der inneren Abläufe des Lagers

Die wesentlichen Optimierungsansätze bei der Lagerung sind aus folgendem Ablauf zu ersehen:

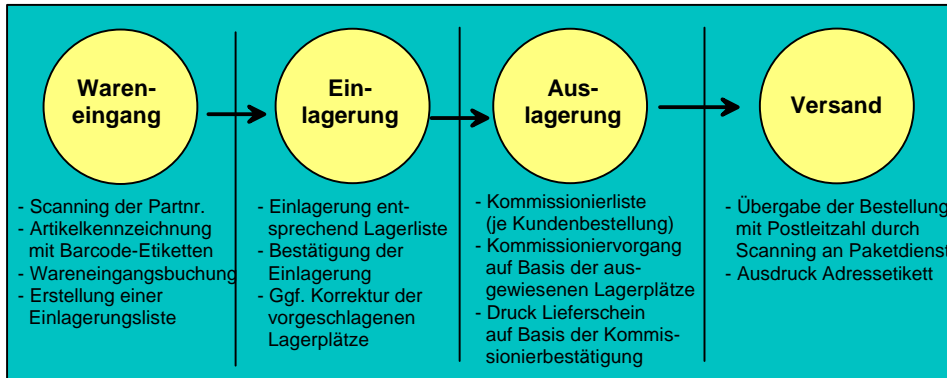


Bild: Optimierungsmaßnahmen in der Prozesskette Wareneingang – Lagerung – Warenausgang

Das Ergebnis

Das Lager ist streng nach den Zonen Wareneingang – Lager – Kommissionierung – Versand über Paketdienste getrennt. Die Wareneingänge werden über Scanner erfasst und die Ware durch Aufkleber identifiziert. Die Zubuchung erfolgt direkt auf die Bestellnummer, so dass die bisherige Wareneingangsbuchung, die im Einkauf stattfand hierdurch eingespart werden wurde.



Bild: Wareneingangserfassung und automatische Verbuchung

Nach Verbuchung erzeugt das System eine Einlagerungsliste, wobei der Rechner automatisch freie Lagerplätze vorschlägt und hierbei die Reihenfolge entsprechend günstigster Einlagerwege anzeigt. Dem Lageristen ist jedoch freigestellt einen anderen Lagerplatz zu wählen. Eine Korrektur des Lagerplatzes muss dann natürlich erfolgen:

Transportauftrag 0000016993 Einlagerung 18.09.2000 Seite 1
 Bewegungsart: 101 5000006650 Druckwiederholung

Material.....	Charge....	B Pos.	T	Typ	Lagerplatz	Sollmenge.....	Meh
Anschlusskabel TAE 3m N kodiert, AT-350	0002		V	902	4500026029	1	ST
114206			N	001	1-02-02-03	1	
Umschaltbox Centronics Fem.36 pol., AB7	0003		V	902	4500026029	1	ST
1135			N	001	1-02-02-03	1	
Umschaltbox, Keyboard/Monitor/Maus, AB7	0004		V	902	4500026029	1	ST
103814			N	001	1-02-02-03	1	
Umschaltbox autom., 2-Weg-.par., AB811L	0005		V	902	4500026029	1	ST
4714			N	001	1-02-02-03	1	

Bild: Einlagerungsliste mit Transportaufträgen

Aufgrund der Kundenaufträge erzeugt der Vertrieb Kundenbestellungen mit den einzelnen Positionen. Auch hierzu wird wiederum eine Kommissionierliste erzeugt, die unter Angabe der jeweiligen Lagerfächer eine optimale Auslagerfolge auswirft: Durch die Bestellnummer und die

PROJEKTBERICHT DISTRIBUTIONSLOGISTIK

PL Engineering GmbH



Postleitzahl ist eine Übergabe an die UPS-Abholung per Scanner bestmöglich gekoppelt. Durch den Ausdruck der SAP-Adresse kann das jeweilige Paket bis an den Endverbraucher adressiert werden:



Bild: Übergabe der Lieferdaten an das Paketdienstsystem

Transportauftrag 0000016951 vom 15.09.2000 14:40:46 Seite 1

KOMMISSIONIERLISTE zu Lieferung 80074749

Versandart: German Parcel frei

Druckwiederholung
18.09.2000 16:47:50

CHG-Interne 1. Lieferadresse (ZW):
Otra Nord-Ost
Abt. EDV/ Herr Brüsemeister
Südfeldstraße 7A
D-30453 HANNOVER



Material.....	Charge...	B S	Werk	T	Typ	Lagerplatz	Sollmenge.....	Meh
110361					V 001	1-02-03-03	3	ST
CD ROM LW Mitsumi Retail ATAPI,FX4820					KIN 910	0080074749	3	
108969					V 001	1-06-01-05	9	ST
Maus Pilot seriell/PS2, 3 T.,911455-0600N					910	0080074749	9	
108969					V 001	1-08-01-02	1	ST
Maus Pilot seriell/PS2, 3 T.,911455-0600N					910	0080074749	1	

Bild: Kommissionierliste

Im Ergebnis wird durch die rechnergeführte Kommissionierung und die Übergabe der Lieferaufträge an den Paketdienst eine rationelle und äußerst sichere Übergabe gewährleistet.

Die Erfolge

Durch das neue Distributionssystem konnten im Ergebnis folgende Erfolge erreicht werden:

- Rationelle Wareneingangserfassung bei gleichzeitiger Nutzung als Eingangsbuchung
- Erzeugung einer Einlagerungsliste, die den Lieferungen freie Plätze zuweist und die Einlagerungswege optimiert
- Sichere und optimierte Kommissioniervorgänge
- Datenübergabe an den Paketdienst und automatische Erzeugung des Lieferscheines.

Im Ergebnis konnte, obwohl Aufgaben vom Einkauf an das Lager übergeben wurden die Aufwände um fast 30 % reduziert werden. Warenverfügbarkeit und Vollständigkeit der Lieferungen sind nun gesichert.