

SUCCESS-STORY

ProStore®

im Einsatz bei den Viessmann Werken

ProStore® heizt dem Lager ein ▶

Die Fertigung ist das Herz eines jeden Industriebetriebs. Hier müssen die Abläufe ineinander greifen wie die Zahnräder eines Getriebes, damit die Produktion nicht ins Stocken gerät. Den Materiallagern, die die Produktion versorgen, kommt dabei eine ganz zentrale Bedeutung zu. Die Viessmann Werke, einer der international führenden Heiztechnik-Hersteller, vertrauen bei der Lagersteuerung auf die innovative Leistung von ProStore® aus dem Paderborner Softwarehaus TEAM.



SUCCESS-STORY

Die Viessmann Werke

Wer Sportsendungen im Fernsehen verfolgt, der kennt den Viessmann Schriftzug mit den beiden übereinandergestellten „S“ auf rotem Grund von der Bandenwerbung in den Stadien, von den Starthütten bei Skirennen oder von Niki Laudas Kapperl. Die Viessmann Unternehmensgruppe ist einer der international führenden Hersteller von Heiztechnik-Systemen. Das von Dr. Martin Viessmann in dritter Generation geleitete Unternehmen wurde im Jahr 1917 gegründet. Der Gruppenumsatz im Jahr 2004 betrug 1,15 Milliarden Euro, beschäftigt werden rund 6.800 Mitarbeiter. Mit 10 Werken in Deutschland, Frankreich, Kanada, Polen und China, mit Vertriebsorganisationen in Deutschland und 34 weiteren Ländern sowie weltweit 111 Verkaufsniederlassungen ist Viessmann international ausgerichtet. 43 Prozent des Umsatzes entfallen auf den Export. Viessmann bietet seinen Kunden ein mehrstufiges Komplettprogramm heiztechnischer Systeme aus einer Hand. Das Programm umfasst

bodenstehende und wandhängende Heizkessel für Öl und Gas in Heizwert- und Brennwerttechnik sowie regenerative Energiesysteme.

ProStore® an den Standorten Allendorf und Berlin

Seit Januar 2004 steuert ProStore® das zentrale Wareneingangslager im Werk Allendorf sowie das Blechkassettenlager der Großkessel-Fertigung im Werk Berlin. ProStore® wird über das zentrale EDV-Netz bereitgestellt. Dieses Netz besteht frontend-seitig aus etwa 3.500 PC-Terminals als Clients, die aus dem Rechenzentrum heraus unter dem Terminalserver Citrix betrieben werden. Alle Anwendungen und sämtliche Rechenleistung werden so den Clients zur Verfügung gestellt. Bei entsprechender Berechtigung steht jede Anwendung jedem Benutzer zur Verfügung. So kann auch ProStore® über den Berechtigungscode von jedem PC-Arbeitsplatz innerhalb des Netzes aufgerufen werden, gleichgültig, ob er in Allendorf, in Kanada oder China steht. Die dezentralen

Vorgänger-Systeme im Lager konnten die mit dem Netzbetrieb verbundenen Anforderungen nicht mehr erfüllen. „Daraufhin haben wir gründlich den Lagersoftware-Markt analysiert“, berichtet Heinz-Josef Schnorbus, Gruppenleiter Betriebsdatenverarbeitung/Fertigungssteuerung bei Viessmann. Von ursprünglich ca. 60 Anbietern überstand nur gut ein Dutzend die ersten Auswahlverfahren. Nach eingehender Prüfung von Lager-Know-how, Entwicklungskompetenz, Referenzen und personeller Situation erhielt TEAM mit dem ProStore®-Paket den Zuschlag. „Wir haben uns die Entscheidung nicht leicht gemacht“, so Schnorbus. „An dieser Stelle verlangen wir höchste Sicherheit, schließlich müssen wir mit dem Lager ja die Produktion versorgen.“

VIESSMANN

TEAM

ProStore® SUCCESS-STORY

im Einsatz bei den Viessmann Werken



Wareneingangsabwicklung in Aktion



Bei der Wareneingangskontrolle



Hochregallager für 4600 Gitterboxen

Produktionsversorgung mit ProStore®

Die Lager Allendorf und Berlin arbeiten nach den gleichen Prinzipien. Das zentrale Wareneingangslager am Stammsitz besteht aus einem dreigängigem Hochregallager mit ca. 4.600 Stellplätzen für Gitterboxen und Paletten und einem eingängigen Lager für etwa 6.000 Behälter mit Kleinteilen, jeweils mit angeschlossener automatischer Fördertechnik. Das Lager enthält ausschließlich für die Produktion bestimmte, zugekaufte Materialien. Dort werden pro Tag durchschnittlich 1.000 Paletten bewegt. Das Berliner Blechkassettenlager, das die dort ansässige Großkesselproduktion versorgt, zeichnet sich durch seine Produktionsnähe aus. Das angeforderte Material wird direkt zu den Maschinen ausgelagert, die es benötigen. Nach der Bearbeitung werden die produzierten Halbtteile automatisch in das Blechkassettenlager zurückgelagert. Das Berliner Lager verzeichnet durchschnittlich 350 Lagerbewegungen pro Tag.

Vollständige Integration in die Systemlandschaft

Die Abläufe sind klar strukturiert. Ein- und ausgelagert werden immer nur komplette Ladeeinheiten (Gitterbox, Palette, Behälter), jeder Vorgang wird

gebucht, jede Bestandsveränderung löst den Druck einer Materialbegleitkarte (MBK) aus. Grundsätzlich gilt: Es wird kein Behältnis ohne Kontrolle ein- oder -ausgelagert. Jede Bewegung wird kontrolliert, protokolliert und löst entsprechende Bestandsbuchungen aus. ProStore® kommuniziert mit zwei weiteren Systemen: Mit mySAP und VILS, dem „Viessmann-Leitstand-System“. VILS ist ebenfalls mit SAP vernetzt. Eine IDOC-Schnittstelle schafft die Verbindung zu SAP, das alle Materialstämme führt und pflegt und an ProStore® immer nur die aktuellen Artikelstämme, die den Lagerbereich betreffen, übergibt. SAP identifiziert diese Stammdaten über die Lagernummer. Jeder Wareneingang wird in SAP gebucht, ProStore® erhält über diesen Vorgang eine Meldung, kann die Ware jetzt einlagern und sendet eine Einlagerungsquittung an SAP, das die Ware in diesem Moment als vereinnahmten Lagerbestand im Wareneingangslager (WE-Lager) bucht.

Integrierte Qualitätsprüfung

Die Qualitätsprüfung ist dem Wareneingang nachgelagert. SAP gibt vor, welche Waren der Qualitätsprüfung (QP) unterliegen und nach welchen Modalitäten zu prüfen ist. Falls bei

„großem Andrang“ einmal kein Prüfplatz frei ist, lagert ProStore® die ungeprüfte Ware als „prüfungspflichtig“ (und damit gesperrt) ein. Sind später Prüfplätze frei, lagert ProStore® diese Posten automatisch wieder aus. Nach der anschließenden QP werden die Lagerbestände i. d. R. als „freies Material“ eingelagert. Mittels der IDOC-Schnittstelle werden diese Geschäftsprozesse in beiden Systemen (ProStore® und SAP) synchronisiert.

Flexible Versorgung der Fertigung

Der Auslagerung von Ware liegt gewöhnlich ein von VILS aufbereiteter und an ProStore® gesendeter Fertigungsauftrag zugrunde. Dieses Programm für die Fertigungs-Feinsteuerung kennt die aktuellen Lagerbestände (auf Ebene der Artikelnummern), weil es ebenfalls über alle Warenein- und -ausgänge informiert wird. Entsprechend der Produktionsplanung erstellt VILS die Kommissionierlisten, die die Materialbedarfe für die Fertigungsaufträge abbilden. Aufgrund dieser Listen reserviert ProStore® die Materialien und lagert sie gemäß der definierten Zeitvorgaben aus. Dabei sind unterschiedliche Einstellungen möglich, z. B. „sofort anfordern“, „reservieren“, „reservieren



Materialversorgung für die Heizkesselfertigung

nach vollständiger Verfügbarkeitsprüfung aller Materialien für einen Auftrag“ und andere. VILS teilt auf der Kommissionierliste auch mit, welcher Arbeitsplatz bzw. welche Maschine die angeforderte Ware benötigt. Von den Abnahmepunkten der Fördertechnik bis zur Fertigungsstelle wird diese Ware manuell transportiert, z. B. per Stapler, Rollwagen oder anderen Hilfsmitteln.

Automatische Intervallbildung optimiert Produktionsversorgung

Wenn gewünscht, kann ProStore® auch sogenannte „Auslieferungintervalle“ bilden. Dazu errechnet das System die „Fertigungszeit pro Stück“. Werden beispielsweise 30 Stück eines Materials zur Fertigung angefordert und ProStore® hat errechnet, dass von diesem Teil drei Stück pro Stunde verbraucht werden, dann reichen die geordneten 30 Stück für 10 Stunden. ProStore® lagert zunächst nur eine Teilmenge aus und ermittelt die Zeiten, zu denen jeweils die Restmengen bereitgestellt werden müssen. Diese Vorgehensweise bringt den Vorteil, dass nicht unnötige Materialmengen über längere Zeit hinweg Stellplatz in der Produktion beanspruchen. Ausgelagerte Ware wird in der

jeweiligen Ladeinheit (Palette, Gitterbox) automatisch von der Fördertechnik übernommen und an einen der vier Abnahmepunkte gefahren. Wird nicht die gesamte Ladeinheit benötigt, entnimmt der Kommissionierer die angeforderte Menge, vermerkt die Entnahme auf der MBK und schickt die Ladeinheit über die Fördertechnik wieder zum K-Punkt (Kontrollpunkt) zurück. Dort wird der Bestand aktualisiert, eine neue MBK gedruckt und das Behältnis wieder eingelagert.

Schlankere Abläufe und aktuellere Lagerdaten

Die Arbeit mit ProStore® hat sich sehr bald positiv auf die Gestaltung der Abläufe im Lager ausgewirkt. Das alte System erhielt keine Rückmeldungen vom Zentralcomputer, Bestandsveränderungen mussten separat an beiden Systemen gebucht werden, Differenzen waren da unvermeidbar. „Heute sind solche Fehler durch die Integration der Systeme untereinander ausgeschlossen“, unterstreicht Holger Boden, Projektleiter im Bereich Fertigungssteuerung. „Aber es wird nicht nur viel Doppelarbeit vermieden, die Lagerabläufe sind schlanker und damit schneller und transparenter geworden. Vor allen Dingen haben

wir jetzt jederzeit aktuelle Informationen über Planungen und Bestände.“ Das wirkt sich nicht zuletzt auf die Disposition aus. Das Lager schlägt sich schneller um als früher, das bedeutet auch geringerer durchschnittlicher Lagerbestand und damit geringere Kapitalkosten.

Mehr Effizienz durch Zentralisierung und Integration

Heinz-Josef Schnorbus sieht auch in der IT-Infrastruktur ganz erhebliche Verbesserungen: „Die konsequente Zentralisierung und Systemintegration bringen uns eine Menge mehr an Effizienz, besonders dadurch, dass wir hausinterne Standards einhalten. Das beginnt mit Routinearbeiten wie Systemwartung und Datensicherung, die heute automatisch vom Rechenzentrum initiiert werden und schließt ein so ausgeklügeltes Subsystem wie ProStore® ein.“

ProStore® SUCCESS-STORY

im Einsatz bei den Viessmann Werken



Blick in die Produktion

SUCCESS-STORY

Eingesetzte Software

ProStore®-Komponenten

- ▶ Wareneingang
- ▶ Qualitätssicherung
- ▶ Lagerverwaltung
- ▶ Produktionsversorgung
- ▶ Inventur
- ▶ Bestandsführung
- ▶ Informationssystem
- ▶ Stammdatenverwaltung
- ▶ Materialflusssteuerung
- ▶ Lagervisualisierung
- ▶ Hostanbindung (SAP)
- ▶ Anbindung Fertigungsleitsystem
- ▶ Anbindung automatische Lagersteuerung
- ▶ Anbindung Produktionsmaschinen
- ▶ Waagenanbindung

Die Hardware – die Tools

- ▶ IBM RS6000
- ▶ AIX
- ▶ Citrix XPe
- ▶ Oracle Datenbank
- ▶ Oracle Forms
- ▶ Oracle Reports
- ▶ 60 User

Sprechen Sie uns an.
Wir freuen uns auf Ihre Nachricht.

TEAM

Partner für Technologie und
angewandte Methoden der
Informationsverarbeitung GmbH

Herrmann-Löns-Straße 88
33104 Paderborn

Fon +49 52 54 80 08 - 0

Fax +49 52 54 80 08 - 19

Mail team@team-pb.de

Web www.team-pb.de

Powered By
ORACLE®

TEAM

