

Lagerlogik für alle Anforderungen



Continental zählt zu den bekanntesten und führenden Zulieferern der Automobilindustrie. Das Unternehmen liefert ein breites Spektrum an Komponenten für weltweit führende Fahrzeughersteller. Aus dem tschechischen Werk in Brandýs nad Labem kommt Elektronik für das Interieur: Autoradios, multimediale Systeme, Bordgeräte, Touchscreens für Mittelkonsolen, Bedienfelder für Klimaanlage, eCall-Systeme und Steuerungseinheiten. Seit 2017 konzentriert der Standort sämtliche Logistikprozesse in einer neuen Lagerhalle an einem Ort. Der gesamte Lagerbetrieb erfolgt hier komplett papierlos – die Bediener erhalten alle Informationen über das Display ihres Tablets oder Scanners. Ein Warehouse Management System (WMS) übernimmt die Annahme und Einlagerung von bis zu 1 500 Materiallieferungen täglich. Es wurde eingeführt, um Prozesse abzudecken, die im SAP ERP-Template des Unternehmens nicht enthalten waren. Gleichzeitig galt es, die Regeln und Anforderungen von Continental vollständig einzuhalten. Der größte Vorteil der Lösung liegt darin, dass sie sehr flexibel ist und somit eine schnellere Reaktion auf Kundenanforderungen ermöglicht. Das neue WMS ist dabei nicht nur ein Instrument für die Lagerverwaltung, es dient darüber hinaus auch der Integration verschiedener Technologien wie auch der Automatisierung der Lagerprozesse.



Anforderungen von Continental



- Automatische Integration in das SAP ERP-System
- Papierloser Lagerbetrieb
- VNA-Integration
- Optimierung der Staplerstrecken
- Reporting der Lieferpläne
- „Schlanke“ Beschickung der Produktion
- Rückverfolgbarkeit verwendeter Materialien

Hauptfunktionen von DCIxWMS

- **Lagerstrategie** – Varianten der Ein- und Auslagerung, Inventarisierung, Rückverfolgbarkeit
- **Integration von Wagen und Terminals** – gleichmäßige Wagenauslastung
- **Reporting**



Continental in Brandýs nad Labem benötigte eine grundsätzliche Systemunterstützung für die Varianten und verschiedenen Leistungsmerkmale, die seinen Wettbewerbsvorteil ausmachen. Aus diesem Grund entschieden sich die Verantwortlichen, ein externes System einzuführen, das all jene Prozesse abdeckt, die nicht Bestandteil der SAP-Unternehmenstemplate sind, aber nach wie vor die Anforderungen des Gesamtunternehmens an ERP-Daten erfüllen kann. **DCIxWMS** von Aimtec bietet genau diese Flexibilität: Es erlaubt Continental unter anderem, rascher auf Kundenanforderungen zu reagieren und das System entsprechend der aktuellen logistischen Erfordernissen zu konfigurieren. Das WMS für Continental musste nicht von Grund auf neu entwickelt werden, bereits die Standardfunktionen von DCIx boten eine Lösung für viele Besonderheiten, die am Standort auftreten.

„Mit dem System DCIx konnten wir unsere Arbeit effektiver gestalten – damit sind wir in der Lage, auf veränderte Anforderungen flexibler zu reagieren. Die Arbeit des Lagerpersonals ist schneller geworden, die Prozesse übersichtlicher und wir konnten einige Zwischenschritte bei der Ausgabe an die Produktion sogar komplett abschaffen.“

Aimtec hat uns eine Lösung geliefert, die in unser SAP ERP-System integriert ist und uns dennoch die Flexibilität gibt, die wir für unsere spezifischen Prozesse benötigen.. Das System wurde auf unser Unternehmen zugeschnitten, und das gesamte Projekt fristgemäß und im Budgetrahmen geliefert. Die Firma Aimtec zeigt sich damit als professionellrn Partner.“

Miloš Havlíček, Processes and Tools Manager Continental

Lagerstrategie

Eine Lagerstrategie umfasst das Lagern des Rohmaterials, der Halbzeuge und der fertigen Produkte. Sie muss mehrere verschiedene Gesichtspunkte berücksichtigen. Dazu zählen beispielsweise die Art der Verpackung, das Gewicht und die Umschlagshäufigkeit eines Lagerartikels, ebenso wie spezielle Kundenanforderungen an die separate Lagerung von Fertigprodukten. Eine ausgewogene Lagerauslastung wird ebenso unterstützt wie der Druck von Etiketten mit einem Maximum an Informationen für den Durchlauf der Artikel durch die Fertigung.

Damit bestimmt das System praktisch die Lagerposition im Voraus und ordnet jeder Handling Unit eine eigene Identifikationsnummer zu. Der Arbeiter an der Materialannahme druckt das entsprechende Etikett aus und verknüpft es mit dem Lieferantenetikett. Bei der Einlagerung diversifiziert das System auch das Risiko für die künftige Kommissionierung – ein und derselbe Artikel wird in mehreren Gängen des Lagers platziert, um Verzögerungen bei der Ausgabe zu vermeiden.

Während der Kommissionierung sorgt DCIxWMS für eine **„schlanke“ Beschickung der Produktion**, einschließlich einer gleichmäßigen Wagenauslastung nach dem VNA-(Very Narrow Aisle) Konzept. Das neue WMS ermöglicht außerdem eine Inventarisierung während des Betriebs wie auch das Führen eines genauen Registers für das Konsignationslager. Da es sich hier um die Automotive-Branche handelt, ist die **Rückverfolgbarkeit** bis auf die Ebene der einzelnen Handling Units selbstverständlich.

Integration von Hubwagen und Installation von Terminals

In der zweiten Projektphase erfolgte die Integration des WMS mit der Handhabungstechnik – diese umfasst halbautomatisierte Induktionswagen (VNA) von Jungheinrich und Touch-Terminals Zebra VC80, an welchen die Arbeitswarteschlange abgebildet wird. Das System sorgt für eine gleichmäßige Auslastung der an ihre Position navigierten Gabelstapler – der Bediener legt lediglich fest, zu welcher Seite der Lagergasse die Gabel zeigen soll.

Während der Generierung des Arbeitsvorrats ordnet das WMS die Kommissionieraufträge so an, dass ein optimales Routing der Stapler gewährleistet ist und unnötige Fahrten entfallen. Gleichzeitig lässt sich in der Arbeitswarteschlange die Priorität jedoch auch verändern, so dass auf dringende Produktionsanforderungen schneller reagiert werden kann. Jede Bewegung im Lager wird automatisch mit SAP ERP auf Lagerpositionsebene integriert.

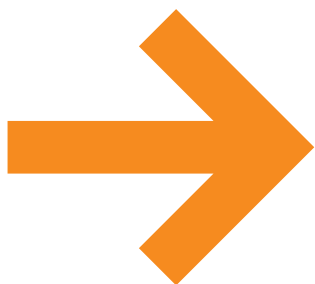
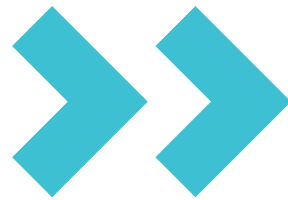
Reporting

Eine weitere wichtige Funktion von DCIxWMS ist das Reporting für das Bedienungspersonal und den Lagerleiter. Bei diesen Berichten handelt es sich etwa um Aufträge an die Einlagerung oder Kommissionierung oder für die Aufstockung von Material in der Produktion. Weitere Berichte lassen sich für den Lagerleiter erstellen, etwa eine Auflistung der Gründe, warum die Abgabebelege nicht erfüllt wurden. Die Benutzer geben diese an einem Terminal ein, so dass das System sie zur weiteren Analyse bearbeiten kann.

Vorteile

- Schnellere Reaktion auf veränderte Kundenanforderungen
- Beschleunigung der Arbeit des Lagerpersonals
- Geringerer Personaleinsatz in der Produktion
- Verschlankung der Materialbestände
- Optimierte Nutzung der Handhabungstechnik
- Übersichtlichere Prozesse und einfachere Fehlersuche
- Einfachere Inventuren





aimtecglobal.com