CUSTOMER CASE STUDY



WAREHOUSE MANAGEMENT BY E+P



HERAUSFORDERUNGEN

- Bewältigung hochkomplexer Logistikprozesse
- Lückenlose Rückverfolgung aller Chargen
- Übernahme der MFR-Funktionalitäten im AKL

LÖSUNGEN

- Einführung des Lagerführungssystems LFS
- Innovative Verknüpfung aus Pick-to-Light und Pick-by-Light-Technologie
- Implementierung spezieller Prozesse für die Stahlindustrie

RESULTATE

- 100% Kontrolle aller Lagerplätze
- Steuerung von 22.234 Behältern
- Transparenz in der gesamten Supply Chain

LFS für Edelstahl-Zentrallager in der Schweiz

Vier automatisierte Lagerbereiche und eine eigene Fertigung: Die Hans Kohler AG muss täglich hochkomplexe Logistikprozesse bewältigen. Der Schweizer Edelstahlhändler entschied sich deshalb für ein Lagerverwaltungssystem als Gesamtlösung, was alle Bewegungen im Zentrallager steuert und intelligent aufeinander abstimmt: das Lagerführungssystem LFS von Ehrhardt + Partner (E+P). Die Software sorgt für das optimale Zusammenspiel des automatischen Paletten-, Kleinteile- und Blechlagers sowie der angrenzenden Sägerei. Zukünftig steht auch die Integration des Langgutlagers auf dem Plan. Transparenz in der gesamten Supply-Chain, intuitive Bedienbarkeit und exakt auf die Branchenanforderungen abgestimmte Prozesse sind die Ergebnisse.

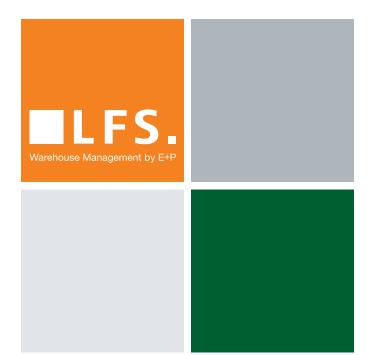
Die Hans Kohler AG ist einer der führenden Edelstahlhändler der Schweiz. Das Unternehmen mit Hauptsitz in Zürich importiert Halbzeug und Fertigprodukte aus Edelstahl von den skandinavischen Stahlwerken des Outokumpu-Konzerns. Das neue Zentrallager in Dietikon verbindet bereits drei von insgesamt fünf Lagern.

HANS KOHLER AG RUNS LFS

Neben Blechen und Langgütern bevorratet Kohler auch Fertigwaren wie Rohre, Flansche und Ventile aus Edelstahl. "Aufgrund der Komplexität und Unterschiedlichkeit unserer Lagerprozesse haben wir von Anfang an hohe Ansprüche an eine Lagerverwaltungssoftware gestellt", erklärt Benno Kündig, Projektleiter bei Hans Kohler. "Nach eingehender Recherche des Marktes für Warehouse-Management-Systeme fiel die Entscheidung auf LFS von E+P leicht, denn damit erhalten wir eine einzige Lösung, die unser gesamtes Zentrallager steuert." Vor der Entscheidung für eine Lagersoftware kommissionierte Kohler beispielsweise mit Stücklisten, die direkt aus dem Warenwirtschaftssystem generiert wurden. Für das neue Zentrallager war diese Vorgehensweise nicht mehr zukunftsfähig.

Transparenz und Effizienz

Qualität hat beim Edelstahlhändler höchste Priorität. Deshalb ist eine lückenlose Rückverfolgbarkeit aller Chargen unerlässlich. Durch Dokumentation jedes einzelnen Arbeitsschritts gewährleistet LFS diese Anforderung. Bereits bevor Waren an das Zentrallager angeliefert werden, senden die Lieferanten ein entsprechendes Avis. LFS entnimmt diese Daten automatisch aus dem ERP-System. Für die entsprechende Verteilung im Lager ist die Information ebenso wichtig wie für die Kommissionierung: Alle Bleche nimmt Kohler in Stapeln entgegen. Aufgrund von Fertigungstoleranzen beim Walzen der Bleche kann es vorkommen, dass jede Palette ein anderes Gewicht hat. Dies wird auf den Paletten





vermerkt. Das auf dem Lieferschein geführte Gesamtgewicht aller gelieferten Paletten wird im Anschluss wieder vereinzelt. So werden die Lagerbestände einheitlich in Stück verwaltet. "LFS rechnet die aus dem ERP-System übernommenen Kilogramm-Angaben in Stückzahlen pro Palette und Einzelgewicht je Blech um", erklärt Benno Kündig. "Nur auf diese Art ist die Kommissionierung sinnvoll durchführbar." Nach dem Entladen eines LKW werden die Paletten gescannt und das auf den Versandetiketten aufgedruckte Gewicht abgeglichen. Sind die im System definierten Mindestbestände im Automatiklager mit insgesamt 1.397 Tablaren unterschritten, lagert LFS die neu angelieferten Paletten dort ein. Ist dies nicht der Fall, weist die Software den Paletten zunächst einen Platz im Blocklager zu.

Pick-by-Light und Put-to-Light

LFS sorgt für einfache Prozessschritte – auch während des Kommissionierens. An allen Plätzen wird zudem eine Hundert-Prozentkontrolle durchgeführt: Mithilfe integrierter Waagen kontrollieren die Mitarbeiter über das Gewicht die entnommene Stückzahl. Im automatischen Kleinteilelager (AKL), mit 22.234 Behältern, kommt eine innovative Verknüpfung aus Pick-to-Light-Anlage und Pick-by-Light-Technologie hinzu. Die Behälter des AKL können in jeweils bis zu vier Segmente unterteilt werden, um verschiedene Artikel im selben Behälter zu bevorraten. Das Segment, aus dem der Kommissionierer Waren entnehmen soll, wird via Pick-by-Light-Technologie angeleuchtet. Gleichzeitig zeigt eine Pickto-Light-Anlage die Zielbehälter und die entsprechende Anzahl der zu kommissionierenden Artikel an. "Gesteuert wird dieser komplexe Prozess von LFS, das dabei einen Teil der

HANS KOHLER AG RUNS LFS

MFR-Funktionalität des AKL übernimmt", erläutert Benno Kündig.

Restlängenverwaltung im zukünftigen Langgutlager

Der Bau des vierten Lagerbereichs – das Langgutlager – hat bereits begonnen. Auch hier kommt LFS zum Einsatz.

Im Rahmen dieser Ausbauphase wird E+P das Lagerführungssystem so weiterentwickeln, dass die Langgut-Bestände in Abstimmung mit den jeweiligen Fertigungsaufträgen der automatischen Sägen mit ihren individuellen Restlängen verwaltet werden. "Gerade für uns als Stahlhändler ist diese Funktion der Restlängenverwaltung von großer Bedeutung. Dadurch wird die Transparenz und Planungssicherheit im Lager noch einmal deutlich erhöht", betont Benno Kündig. "Branchenspezifische Erweiterungen wie diese können wir in LFS jederzeit einfach umsetzen."





KOHLER HANS KOHLER AG ZÜRICH

Hans Kohler AG

- Hauptsitz in Zürich, Schweiz
- Einer der führenden Edelstahlhändler in der Schweiz
- Drei verschiedene Lager in Schlieren/Dietikon



HANS KOHLER AG RUNS LFS



AUF EINEN BLICK

- Bewältigung hochkomplexer Logistikprozesse
- Lückenlose Rückverfolgung aller Chargen
- Übernahme der MFR-Funktionalitäten im AKL
- Einführung des Lagerführungssystems LFS
- Innovative Verknüpfung aus Pick-to-Light und Pick-by-Light-Technologie
- Implementierung spezieller Prozesse für die Stahlindustrie
- 100% Kontrolle aller Lagerplätze
- Steuerung von 22.234 Behältern
- Transparenz in der gesamten Supply Chain

Ehrhardt + Partner

Ehrhardt + Partner (E+P) ist einer der weltweit führenden Logistikexperten und bietet mit der LFS Software Suite eine Gesamtlösung für die Branche. Als Supply Chain Execution System ist LFS gegenwärtig auf fünf Kontinenten erfolgreich im Einsatz und ermöglicht eine bereichsübergreifende Steuerung aller Logistikprozesse. Die international tätige Unternehmensgruppe wurde 1987 gegründet und beschäftigt heute an 14 Standorten mehr als 500 Mitarbeiter. Weltweit nutzen mehr als 60.000 Anwender das System für ihr Supply Chain Management.

Der Leistungsumfang der LFS Software Suite beinhaltet alles, was für eine ganzheitliche Logistiksteuerung notwendig ist: Das Lagerführungssystem LFS.wms zur Steuerung der Intralogistik, der Materialflussrechner LFS.mfc, die Transportation-Management-Lösungen LFS.tms für eine effiziente Tourenplanung und -abwicklung. Datenfunklösungen, Lagerplanung und consulting, Private Cloud- und Hosting-Services sowie Warehouse-Seminare in der LFS.academy ergänzen das Gesamtlösungsangebot der Unternehmensgruppe.

In Kombination mit einer fundierten lagertechnischen Beratung, umfangreichem Expertenwissen in der Warehouse-Logistik und einem zuverlässigen Support bietet E+P alles aus einer Hand. Aktuell finden sich mehr als 1.000 Kunden aller Branchen auf der Referenzliste.

Ehrhardt + Partner GmbH & Co. KG

Alte Römerstraße 3 • D-56154 Boppard-Buchholz

E-Mail info@ehrhardt-partner.com Internet www.ehrhardt-partner.com

