



SAP Warehouse Management bei Brenntag



Konzeptionierung und Realisierung
von SAP Warehouse Management (SAP WM)



BRENTTAG CEE ist das führende Chemie-Distributionsunternehmen in Osteuropa. Die Produktpalette reicht von chemischen Grundstoffen, anwendungstechnischen Spezialchemikalien, kundenspezifischen Produktionen für Pharma-, Kosmetik-, Reinigungs-, Waschmittel- und Pflanzenschutzindustrie, über hochwertige Roh-, Zusatz- und Nährstoffe für die Lebensmittelindustrie bis hin zu chemischen Spezialitäten für Fahrzeug-, Computer- oder Gerätehersteller wie auch der Farben-, Lack- und Kunststoffindustrie.

Die Ausgangslage

Die Vielzahl von Produkten, der hohe Dienstleistungslevel und der stetige Ausbau der Marktposition macht eine Erweiterung der Lagerkapazitäten am Brenntag-Standort Guntramsdorf notwendig: das Großlager wurde um eine Lagerhalle erweitert. Gefragt war ein System zur Verwaltung und Distribution der bestandsgeführten Materialien.

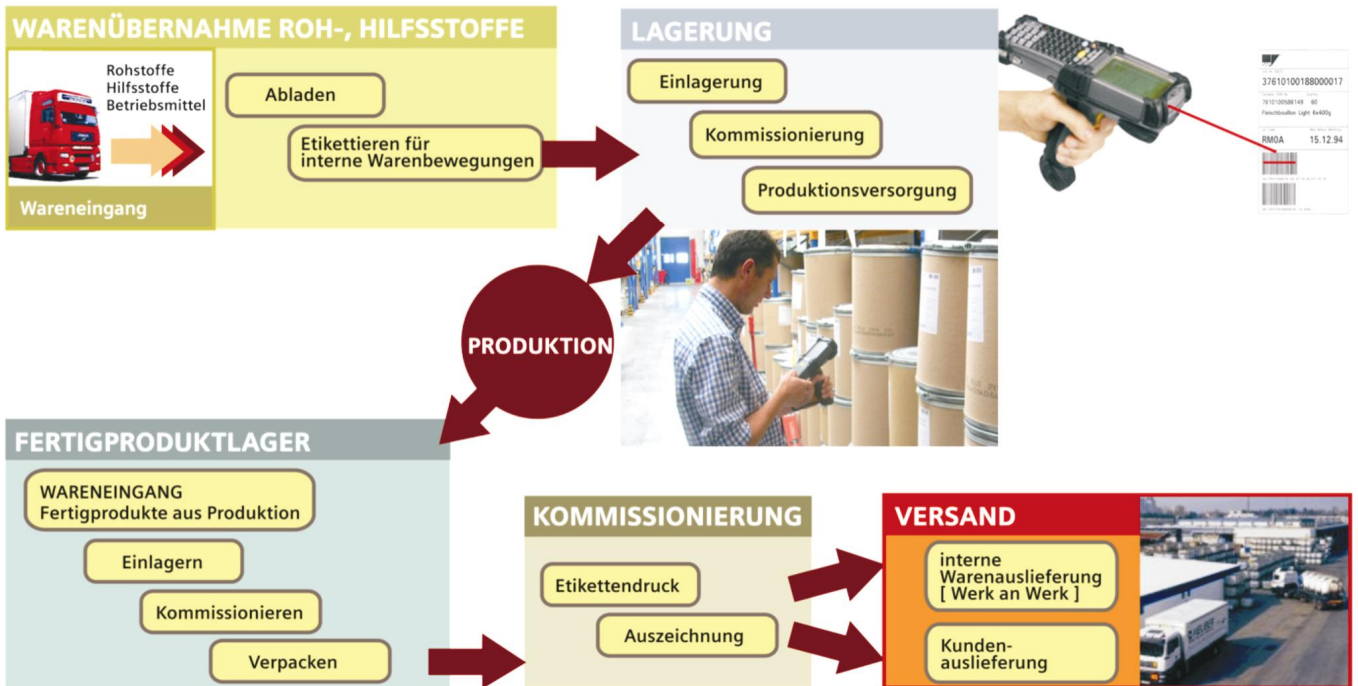
Die Lösung

unit-IT realisierte die Anwendungskomponente SAP WM der SAP Business Suite. Diese bietet flexible Unterstützung bei der Abwicklung sämtlicher Warenbewegungen sowie der Verwaltung der Bestände im Lagerkomplex.

SAP WM erlaubt lagerplatzbezogene Bestandsführung der Materialbestände. Zusätzlich wurde auch die gesamte Chargenabwicklung, die Verwaltung unterschiedlicher Sonderbestandsformen und die MHD (Mindesthaltbarkeitsdatum) Verwaltung in SAP WM realisiert.

Das System unterstützt den planmäßigen und effizienten Ablauf aller logistischen Prozesse innerhalb des Lagers und bietet die Möglichkeit, den gesamten Lagerkomplex detailliert bis auf Lagerplatzebene im System abzubilden. So gewinnt man nicht nur einen Überblick über die Gesamtbestandsmenge eines Materials, sondern kann auch exakt feststellen, auf welchen Lagerplätzen sich welche Teilmengen befinden. Einlagerungsstrategien steuern die Lagerplatzbelegung und optimieren die Kapazitätsbelastung. Auslagerungsstrategien und unterschiedliche Kommissioniertechniken verbessern die Warenflüsse im Bereich des Warenausgangs.

Geschäftsvorgänge, die in anderen Anwendungskomponenten angestoßen werden, führen letztlich zu physischen Warenbewegungen im Lager. Diese werden mittels WM organisiert, gesteuert und überwacht.



Aus diesem System werden einerseits Kundenaufträge und Umlagerungsbestellungen kommissioniert, sowie andererseits auch intern Rohstoffe bzw. Halbfabrikate für die Produktion bereitgestellt.

Zum vereinfachten Handling werden Warenbewegungen mit mobilen Datenerfassungsgeräten durchgeführt. Die entsprechende Information wird mit einem einfachen Scan eines Barcodes eingelesen. Um Fehler auszuschließen, werden Materialien in ihren unterschiedlichen Ausprägungen (zB MHD, Charge) identifiziert, wie auch Lagerplätze in der Kommissionierung verifiziert.

Das Mobile Data Management mit Funktechnologie ermöglicht die Kommunikation mit SAP in Real-Time. Somit sind exakte Bestands- und Verfügbarkeitsinformationen aller WM-Materialien zu jedem Zeitpunkt gewährleistet.

Diese Kombination aus Soft- und Hardware-Technologie ist die Antwort auf die zunehmende Dynamisierung, der hohen Anforderungen an die Logistik und der immer kürzer werdenden Bestell- und Lieferzyklen.

Die Lösungskomponente

- SAP Release 4.6C
- Wireless Switch-Technologie von Motorola
- Symbol MC9060 mobile Terminals
- Mobile Etikettendrucker Zebra QL420 mit integriertem wireless LAN 802.11b
- Anbindung an SAP mittels SAP Console

Der Kundennutzen

- Abbildung komplexer Lagerstrukturen
- Integration zu den Modulen MM, SD, PP und QM
- Unterstützung unterschiedlicher Lagerorganisationen über Ein- / Auslagerungsstrategien
- Berücksichtigung von Materialeigenschaften (Schnelldreher / Langsamdreher)
- Bestandsübersicht in Real-Time
- Verwaltung jeder Art von Sonderbeständen und Bestandsqualifikationen
- Effizientes Handling durch MDE Funkanbindung
- Fehlerminimierung durch Scanning
- Lagerplatzbezogene Inventurabwicklung
- Gefahrstoffabwicklung
- Unterstützung von Barcode
- Anbindung Chargenzustandsverwaltung
- Mindesthaltbarkeitsdatum



Karl-Heinz Täubel, Geschäftsführer unit-IT

„Die hohen funktionalen Anforderungen von Brenntag führten bereits in einem unserer ersten SAP WM-Projekte zu hoch interessanten Herausforderungen. Dieses Projekt war ein wertvoller Qualitätsbereich für viele weitere Intralogistik-Projekte bei namhaften Kunden.“