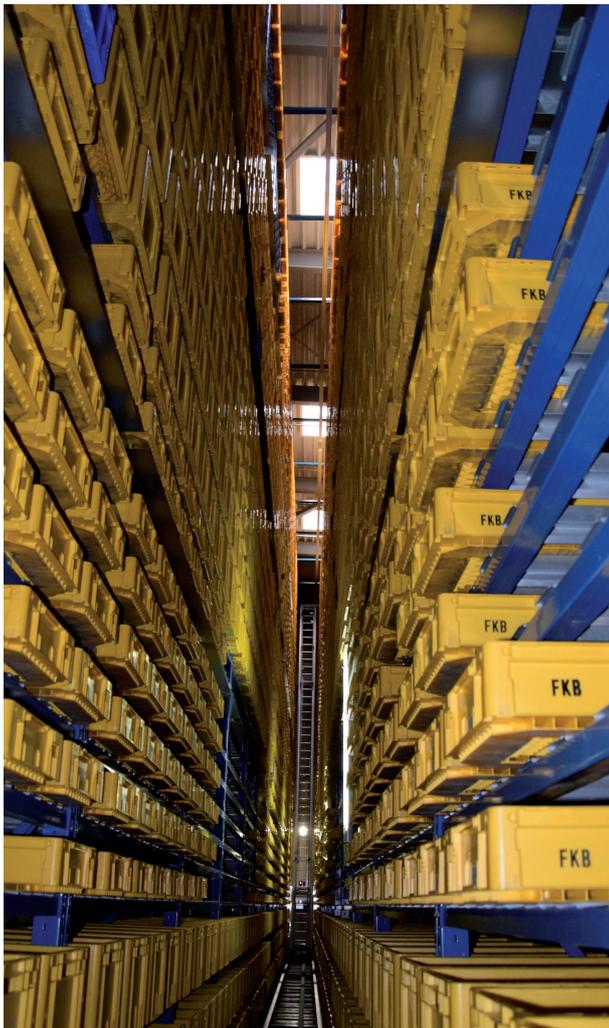


Lagerverwaltung und Losgrößenoptimierung aus einer Hand

60 000 Versandpositionen sicher verwalten

Warehouse-Management | Die FKB GmbH in Oberndorf verfügt über eine große Vielfalt an Eigenfertigungs- und Handelsprodukten. Mit zwei Softwarepaketen von LogControl kann das Unternehmen durch intelligente Lagerverwaltung und Bestandsoptimierung Kosten sparen. Und das schon seit Jahren – denn die Lagerverwaltungssoftware läuft seit 16 Jahren trotz Updates, Umstellungen und Erweiterungen nahezu unterbrechungsfrei.



Ein Blick in das Hochregallager am FKB Firmensitz in Oberndorf a.N..

Bild: LogControl

Feinwerktechnik, Kunststoffverarbeitung und Beleuchtungstechnik – aus den Anfangsbuchstaben dieser drei Tätigkeitsfelder hat die in Oberndorf am Neckar ansässige FKB GmbH ihren Firmennamen abgeleitet. Und in allen drei Bereichen konnte sich das 1973 gegründete Unternehmen mit seinen 125

Beschäftigten als QualitätsHersteller positionieren: In der Feinwerktechnik und Kunststoffverarbeitung werden unter der Marke RSB Befestigungssysteme hergestellt, die in vielen Branchen vom Heizungs- und Sanitärsgewerbe bis hin zum Windkraftanlagen- und Waggonbau eingesetzt werden, und unter der Marke Techmalux rüstet der Betrieb Maschinen und Arbeitsplätze mit Leuchten aus.

Dass Vielseitigkeit zu den großen Stärken von FKB zählt, zeigt ein Blick in den Lieferkatalog. Rund 10 000 unterschiedliche Eigenfertigungs- und Handelsprodukte führt das Unternehmen, wobei die Bandbreite vom zigtausendfach verkauften DIN-Standardteil bis hin zu kundenspezifischen Sonderanfertigungen reicht. Doch stellt gerade diese Produktvielfalt das mittelständische Unternehmen vor große Herausforderungen bei der Lagerverwaltung. Es gilt, die schnelle Lieferfähigkeit zu sichern, das Lager kostensparend zu betreiben und die Mitarbeiter in Lager und Versand so effizient wie möglich einzusetzen. „All dies ist nur möglich, wenn eine Lagerverwaltungssoftware im Einsatz ist, die der Komplexität unserer Anforderungen gewachsen ist, aber trotzdem eine schlanke und übersichtliche Lösung für den Mittelstand ist,,

sagt Geschäftsführer Wolfgang Schatz, der seit 2011 den Betrieb in der zweiten Generation führt.

Schon seit Jahren setzt FKB auf die Lagerverwaltungssoftware von LogControl, die mittelgroßen Unternehmen eine flexible und leistungsstarke Lösung für ein Maximum an Effizienz in allen Lagerprozessen bietet. Bei FKB steuert die LogControl-Software ein automatisches Kleinteilelager, das über 11 000 Plätze für Lagerbehälter mit einem Maximalgewicht von jeweils 50 kg verfügt, sowie ein automatisiertes Palettenlager mit einem weiteren Regalbediengerät und 540 Palettenplätzen. Darüber hinaus verwaltet die Software weitere Lagerplätze, die manuell bestückt werden.

60 000 Versandpositionen an drei Arbeitsplätzen

Mit Unterstützung der Lagerverwaltungssoftware kann FKB mit lediglich drei Kommissionierungsplätzen ein enormes Logistikpensum bewältigen. Pro Jahr kommissionieren die Mitarbeiter rund 60 000 Versand-Einzelpositionen. „Die Bandbreite reicht dabei vom kleinen Päckchen bis hin zur Euro-Palette mit 100 verschiedenen Einzelpositionen“, erzählt Wolfgang Schatz.

Im Betrieb bildet die Software eine Vielzahl an

Prozessketten ab. So kann im Wareneingang je nach Artikel die Ware als Rohstoff zunächst in das Fertigungslager oder als Handelsware direkt in das Hochregallager weitergeleitet werden (**Bild**). Auch die innerbetrieblichen Wege der Produkte durch verschiedene Fertigungsstufen bis hin zum Versand lassen sich mit der Lagersoftware von LogControl lückenlos abbilden. Mehr noch: Weil FKB produktbezogene Kostenstellen angelegt hat, lässt sich zum einzelnen Produkt auf Knopfdruck ermitteln, wie viele fertige und halbfertige Produkte sich am Lager befinden und ob genügend Rohstoff für die Nachproduktion vorhanden ist.

Mit LogControl-SLO 40 % der Lagerquote eingespart

Neben der Lagerverwaltungssoftware setzt FKB die Software zur Bestands- und Dispositionsoptimierung von LogControl für die Optimierung des Lagerbestandes und der Losgrößen in der Fertigung ein. „Damit lassen sich die Bestände und Produktionschargen so optimieren, dass bei vollem Erhalt der Lieferfähigkeit die Lager- und Produktionskosten auf ein Minimum reduziert werden“, erläutert Ewald Mader, Geschäftsführer von LogControl. Die Software wertet hierfür Daten aus ERP und Warenwirtschaft aus, um Bestandsbewegungen zu analysieren und aus den Ergebnissen Prognosen, Bestellvorschläge oder automatisierte Routinebestellungen auszulösen.

Mit Hilfe der LogControl-Software zur Bestands- und Dispositionsoptimierung lassen sich unter anderem auch ideale Lagerbestandsmengen und Produktionslosgrößen ermitteln – eine Funktion, die FKB gewinnbringend einsetzt. „Dank

der Bestands- und Losgrößenoptimierung mit der Software von LogControl konnten wir unsere durchschnittliche Lagerquote um rund 40 % senken und hohe Beträge bei den Lagerkosten einsparen“, freut sich Wolfgang Schatz.

Über eine Schnittstelle zum ERP-System werden laufend Daten abgeglichen und die Ergebnisse feinjustiert, erläutert Schatz die Vorgehensweise und meint: „Ohne die Optimierung unseres Bestellwesens mit LogControl hätten wir höhere Lagerkosten und ungünstigere Bestandszahlen.“

Kaltstart ohne Anlaufprobleme

Dass die FKB GmbH gleich zwei Softwarepakete von LogControl einsetzt, liegt an den guten Erfahrungen in puncto Nutzerfreundlichkeit und Zuverlässigkeit, die man seit der Installation der ersten Lagerverwaltungssoftware gemacht hat. Diese liegt schon fast 17 Jahre zurück, als im Zuge der Umstellung auf das automatisierte Hochregallager das LogControl-Softwarepaket installiert wurde. Als das Hochregallager den Betrieb aufnahm, sei die Spannung fast ins Unermessliche gestiegen, berichtet Peter Schatz, Bruder des Geschäftsführers und für die IT im Betrieb verantwortlich: „Aber dann haben wir den Hebel umgelegt, und alles hat praktisch aus dem Stand heraus funktioniert.“ Die Reserve-Warenbestände, die zur Sicherheit im alten Lager belassen worden waren, konnten direkt im Anschluss aufgelöst werden.

Als zu einem späteren Zeitpunkt das abas ERP-System eingeführt wurde, konnte die LogControl-Software dank der bereits vorhandenen Schnittstellen reibungslos umgestellt wer-

den. „Als Lösungsanbieter für mittelständische Betriebe, in denen eine Vielzahl an unterschiedlichen ERP- und Warenwirtschaftssystemen im Einsatz ist, binden wir in unserer Software praktisch alle wichtigen Systeme ohne zusätzlichen Programmieraufwand an“, sagt LogControl-Geschäftsführer Ewald Mader. Gleiches gilt für die Anbindung von Versand- und Zollsoftware sowie für die Kommunikation mit Lagertechnik wie Barcodescannern, mobilen Terminals, Shuttles oder automatischen Lager-systemen.“

Seit 16 Jahren im Dauereinsatz

Auch im laufenden Betrieb erweist sich die LogControl-Software als zuverlässig. „In 16 Jahren Dauereinsatz hatten wir im gesamten Lagersystem noch keine zehn Tage Stillstand zu verzeichnen“, resümiert IT-Leiter Peter Schatz. Dabei sei noch zu berücksichtigen, dass ein Teil der Ausfälle von technischen Problemen auf der Hardwareseite verursacht worden sei.

Unterm Strich sieht Geschäftsführer Wolfgang Schatz in den Software-Paketen von LogControl gute Lösungen für mittelständische Industriebetriebe, die hohe Ansprüche an die Lagerverwaltung und Bestandsoptimierung stellen. Hier sei klar erkennbar, dass der Softwareanbieter sich auf den Mittelstand fokussiere und dessen Bedürfnissen bei der Entwicklung seiner Produkte oberste Priorität einräume, sagt der FKB-Chef und ergänzt: „Die LogControl-Software ist flexibel und einfach konfigurierbar, wird ständig weiterentwickelt und amortisiert sich innerhalb kurzer Zeit durch die Einsparungen bei den Lagerkosten.“

Thomas Hammer