



WEIL ES UM DIE WURST GEHT

Eine sequenzgerechte und automatisierte Touren-Bereitstellung – das erreichte Hans Kupfer mit seiner neuen Logistikstrategie, in deren Zentrum eine Software auf SAP-Basis steht.

Bedingt durch einen verheerenden Großbrand Mitte 2006 war der Wurstproduzent Hans Kupfer gezwungen, die Fabrikationsanlagen in Heilsbronn einschließlich der Lagerlogistik komplett neu aufzubauen. Zum damaligen Zeitpunkt setzte der Wurstproduzent auf betriebswirtschaftlicher Ebene SAP ERP ECC 6.0 ein. Um künftig auch im Logistikbereich mit einer direkt in SAP integrierten IT-Architektur arbeiten zu können, favorisierte

materialisierten Lagertechnik-Komponenten in SAP LES und TRM umsetzte. Dazu zählen neben den vier vollautomatischen Regalbediengeräten im 4 000 Europaletten fassenden APL auch die sich über zwei Ebenen erstreckende Behälter- und Paletten-Fördertechnik, zwei automatische Querverfahrwagen, 35 ampelgesteuerte Versandbahnen im Warenausgang, automatische Paletten-Prüf-, Stretch- und Etikettierstationen,

Konfektionier-Arbeitsplätze für A- und B-Artikel sowie RFID-Gates und -Lesegeräte zur automatischen Wareneingangserfassung und Datenauslesung in der Konfektionierung.

Alles in allem ein logistisch anspruchsvolles Konzept, das IGZ vollumfänglich in SAP LES und TRM mit Direktanbindung der speicherprogrammierbaren Steuerungen (SPS) abbildete, ohne auf Subsysteme zurückzugreifen.

➔ **Regalbediengeräte
direkt an SAP
angebunden**

Kupfer im Rahmen des Wiederaufbaus den Einsatz eines zentralen und vollständig in SAP ERP abgebildeten SAP LES. Das neue automatische Paletten-Hochregallager (APL) des Systemanbieters LTW Intralogistics sollte direkt in SAP ERP integriert werden. Das Konzept und SAP Know-how hierfür lieferte der SAP Special Expertise Partner IGZ Logistics + IT, der auch das gesamte SAP-Customizing, die SAP-Entwicklung sowie die direkte Integration der auto-



Automatische Etikettierung direkt aus SAP LES.

Denn ab SAP R/3 Release 4.7 bietet SAP ERP mit SAP LES die vollständig integrierte Anwendung TRM zur Steuerung derart automatisierter Lager.

Die Lagerplatzverwaltung, vollständig parametrierbare Ein- und Auslagerstrategien, die gesamte Auftragseinstellung in der datenfunktgestützten Kommissionierung sowie in der Konfektionierung wickelt SAP LES ab. Durch gezielte Auftragszuordnung sorgt das Modul zusätzlich für eine gleichmäßige Auslastung der Regalbediengeräte. Die Kopfsteuerung der unterlagerten Materialfluss- und Regalbediengeräte-Ebene (speicherprogrammierbare Steuerungen) koppelt IGZ in Echtzeit ohne Einsatz von Middleware direkt an SAP LES mit TRM. Die Freigabe und Zuteilung der Ein- und Auslager-Tasks in das APL steuert TRM. Im Warenausgangsbereich profitiert Kupfer zudem von einer sequenzierten und automatisierten Touren-Bereitstellung. Hier können die Versandbahnen mehrfach mit verschiedenen Aufträgen belegt werden. Die Mitarbeiter verladen die Waren tourengerecht anhand einer Ampel-Signalsteuerung, die an jeder Versandbahn angebracht ist.

Auch RFID im Einsatz

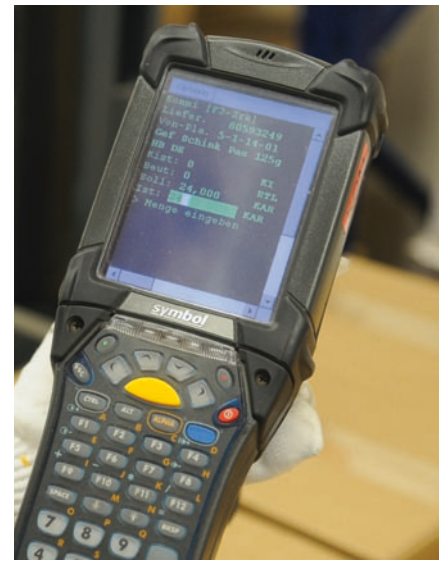
Der Standort Heilsbronn fungiert im werksübergreifenden Verbund als Logistikkreuzscheibe. Im APL werden damit auch Waren anderer Standorte gepuffert. Um Intercompany-Verkehre im Wareneingang schnell in SAP erfassen zu können und über stets aktuelle und jederzeit abrufbare Bestands-, Inventur- und Mindesthaltbarkeits-Daten auf Behälter-Ebene zu verfügen, setzt Kupfer auf RFID-Technologie. Die automatisierte RFID-Erfassung hinterlegte IGZ in den Artikelstammdaten. So können die RFID-Schreibdaten jedes Produktbehälters, sei es aus der Produktion in Heilsbronn oder den weiteren Standorten, über die speicherprogrammierbare Steuerungsebene an SAP LES übertragen



Die gesamte Materialflussebene einschließlich des Paletten-Hochregallagers (APL) ist ohne Einsatz von Middleware an SAP LES und TRM angebunden.

beziehungsweise ausgelesen werden. Die Waren werden mit Hilfe von RFID-Gates in Form einer Pulk-Auslesung der einzulagernden Behälterstapel erfasst. Die automatisierte Verbrauchsbuchung erfolgt bei der Displayerstellung wiederum auf Behälterebene in der Konfektionierung. Restbestände nicht vollständig verbrauchter Behälterinhalte werden automatisch und exakt in SAP verbucht. Auf diese Weise wurde eine durchgängige Chargenrückverfolgung nach DIN EU178/2002 auf Paletten-Ebene geschaffen, was ein Plus an Effizienz im Wareneingang, der Verpackung und Konfektionierung bedeutet.

Die Ziele, die Kupfer mit der SAP LES-Direktanbindung automatisierter Lagertechnik verfolgte, sind erreicht. Abgesehen von einer schnittstellenminimierten und homogenen IT-Architektur basierend auf SAP LES/TRM nutzt Kupfer SAP Standardfunktionen und profitiert aufgrund des zentralen SAP LES-Ansatzes von einer vollständig in SAP integrierten IT-Architektur. Kupfer verfügt jederzeit über absolut klare Be-



Direkte Anbindung der Mobilfunkterminals an SAP LES in der Kommissionierung und im Warenausgangsbereich.

stände und konnte seine Überbestände reduzieren. Die SAP Prozesstransparenz konnte zugleich erheblich gesteigert werden. Weitere Vorteile: In der Warenausgangsabwicklung setzt Kupfer das Benchmark aufgrund minimaler Fehlerquoten und profitiert insgesamt von geringeren Logistikkosten je Verkaufseinheit.

Mit SAP LES stehen dem Wurstproduzenten ein übersichtliches Materialfluss-Monitoring sowie aussagekräftige und zeitgenaue Bestands- und MHD-Informationen in SAP zur Verfügung. Auch die Releasefähigkeit der SAP Standardsoftware und die Unabhängigkeit von Dritt-Systemen stellten ein wesentliches Entscheidungskriterium bei der Konzeptauswahl dar. Und: Kupfer ist nun in der Lage die Prozesse bedarfsgerecht und selbständig anzupassen, da IGZ während der Implementierungsphase umfassendes, eigenes SAP LES/TRM Know-how bei Kupfer aufbaute. <

Über Hans Kupfer

Tradition, Qualität, Innovation – drei Begriffe verkörpern die Philosophie des traditionsreichen Wurstproduzenten Hans Kupfer & Sohn GmbH & Co. KG aus dem mittelfränkischen Heilsbronn. An drei Produktionsstandorten – Heilsbronn (Hauptsitz), Nürnberg und Günthersleben (Thüringen) – werden nach Originalrezepturen unter anderem Spezialitäten wie die Original Nürnber-

ger oder Thüringer Rostbratwürste hergestellt. Das jährliche Produktionsvolumen aller Standorte beläuft sich auf etwa 36 000 t, wovon rund 28 000 t das Stammwerk Heilsbronn verlassen. Eine Warenmenge, die logistisch seit knapp einem Jahr mit SAP LES und der Anwendung Task and Resource Management (TRM) optimal umgeschlagen wird.

KONTAKT

IGZ Logistics & IT GmbH,
D-95685 Falkenberg,
Tel.: 0 96 37/92 92-0, Fax: 92 92-1 10,
E-Mail: info@igz.com, www.igz.com

Hans Kupfer & Sohn GmbH & Co. KG,
D-91560 Heilsbronn,
Tel.: 0 98 72/804-0, Telefax 09872/804-123,
Email: info@hanskupfer.de,
Web: www.hanskupfer.de