

SUCCESS-STORY

ProStore®

im Einsatz bei G. C. HAHN & Co.

Auf hohem Niveau effizient und sicher ▶ Durch die konsequente Verknüpfung sämtlicher Material- und Informationsflüsse in Produktion und Logistik hat die G. C. HAHN & Co. mit Unterstützung von ProStore®, dem Standardlogistiksystem von TEAM, die Voraussetzungen für optimierte und transparente Prozesse geschaffen und eine durchgängige automatisierte Chargenverwaltung und -rückverfolgbarkeit sichergestellt. Parallel wurden die Qualität und Flexibilität in der Produktion auf eine neue Stufe gehoben.



SUCCESS-STORY

Ob in einem leichten Joghurtmousse aus dem Kühlregal, im pikanten Milchsnack, in der frischen Suppe, im leichten Dressing für den Salat oder im Wellness-Drink – Stabilisierungs-Systeme von HAHN finden nahezu in allen Lebensmittelprodukten ihren Einsatz. Seit Gründung im Jahr 1848 hat sich das familiengeführte Unternehmen mit Hauptsitz in Lübeck zu einem weltweit führenden Hersteller und Anbieter von Stabilisierungs-Systemen für die Lebensmittelindustrie entwickelt und ist heute in 34 Ländern rund um den Globus vertreten. Kompetenz des erfolgreichen Mittelständlers sind systematisch modellierte Produkte aus verschiedenen Rohstoffgruppen wie zum Beispiel aus Hydrokolloiden, Proteinen, Emulgatoren und/oder Salzen, die die Textur und Konsistenz von Lebensmitteln unverwechselbar machen. Dies impliziert gleichzeitig einen komplexen beherrschenden Kernprozess: das exakte Dosieren, Verwiegen und Mischen, um eine kundenspezifische Fertigware zu produzieren. Auf diese können mit-

unter bis zu 10 verschiedene Komponenten entfallen. Entsprechend hoch ist der Kommissionieraufwand.

Projekt „Werksplanung“ als Wegbereiter für die optimierte Produktion Seit 1988 betreibt HAHN in Lübeck die Produktionsstätte Roggenhorst, die im Jahr 1992 erstmals erweitert wurde. 2007 erfolgte schließlich der Bau neuer Produktionshallen sowie die Umstellung der gesamten Verfahrenstechnik auf mobile Container und Mischer. Dem vorausgegangen war die Umsetzung eines anspruchsvollen Projekts, das unter dem Titel „Werksplanung“ im Jahr 2003 initiiert wurde und die Konzeption einer „idealen“ Produktion auf der Grünen Wiese zum Inhalt hatte. „Um dem Ganzen die Komplexität zu nehmen, haben wir uns 2004 jedoch dazu entschlossen, das Projekt in zwei Schritten zu realisieren“, berichtet Sonja Wagner, Leiterin Disposition/Produktion/Lager bei HAHN. „Um letztendlich eine durchgängige Containerverwaltung und -steuerung erreichen zu können, haben

wir uns in der ersten Phase auf die konsequente Verknüpfung der Material- und Informationsflüsse in den Bereichen Produktion und Lager konzentriert“, so Wagner weiter. „Oberste Priorität hatten für uns die Datenqualität und -aktualität, eine Verbesserung von Prozesssicherheit und -transparenz und die Einführung einer Stellplatzverwaltung sowie einer beleglosen Kommunikation. Zu berücksichtigenden waren dabei auch die Rückverfolgbarkeit nach EU-Vorgaben und Themen wie die Vermeidung von Kreuzkontamination und Allergenen sowie die aktive Veredelung.“



HAHN
G. C. Hahn & Co. Since 1848

TEAM

ProStore®

SUCCESS-STORY

im Einsatz bei G. C. HAHN & Co.



Optimierung der Prozesse mit ProStore®.



Qualität hat bei G. C. Hahn Tradition.



Handheld-Computer erleichtern die Kommissionierung.

Transparenz und Flexibilität sind entscheidend

„Das erforderte die Einführung eines IT-Systems, das durchgängig alle Prozesse abbildet, unterstützt und optimiert“, ergänzt Werksleiter Dirk Fricke. Nach umfassender Marktrecherche entschied sich HAHN für die Standardlogistiksoftware ProStore® von TEAM als führendes System in der Bestandsverwaltung. Dessen Verbrauchsdaten sollten die Grundlage für die Rückverfolgbarkeit bilden. „Die zahlreichen Referenzen, die TEAM in der Lebensmittelindustrie vorweisen kann, waren ein Grund“, schildert Wagner. „Entscheidend für die Wahl war aber auch, dass die grundsätzlichen Problematiken bekannt waren. Das hat die Kommunikation von Anfang an sehr vereinfacht.“ Planvorgabe für die Einführung des neuen ProStore®-Lagerverwaltungssystems war der Juni 2006. „Die Aufnahme des Echtbetriebes sollte eine Woche vor Beginn der Fußballweltmeisterschaft abgeschlossen sein“, erinnert sich Wagner schmunzelnd. Zu diesem Zweck wurde ein Projektteam aus den Verantwortlichen von HAHN und TEAM sowie des Lieferanten des eingesetzten Warenwirtschaftsystems gebildet und nach abgeschlossener Schwachstellenanalyse das Pflichten-

heft entwickelt. Die Herausforderung lag in den Besonderheiten, die die Produktion und die Lagerung bei HAHN kennzeichnen. So resultieren 95 Prozent der Produktionsaufträge direkt aus eingehenden Kundenaufträgen, und Artikel für die Verkaufsläger im Ausland werden hier bereits vorkommissioniert. Zu berücksichtigen waren ferner eine stetige Zunahme des Sortiments und der Produktionsauslastung sowie zunehmend begrenzte Lagerkapazitäten im Werk Roggenhorst.

Erhöhte Prozesssicherheit durch EDV-gestützte Systeme

Heute übernimmt das ERP-System die Disposition und Bestandsreservierung von Rohwaren auf Grundlage hinterlegter Rezepturen und Mengenvorgaben und übermittelt diese Daten an ProStore®. Der Bearbeitungsstatus der Aufträge ist heute auch für die Planung systemtechnisch ersichtlich. „Bereits nach Abschluss der ersten Stufe haben wir durch die Einführung einer durchgängig belegreduzierten Auftragsabwicklung deutliche Verbesserungen feststellen können, insbesondere bei der Bestandsgenauigkeit“, so Wagner. „Bei der Produktion unzähliger, sehr kundenspezifischer Chargen war es uns außerdem wichtig, dass das System

mögliche Bestandskorrekturen fehlerfrei unterstützt.“

Funktionen in ProStore® sind die Stellplatzverwaltung, Chargendisposition, Verbrauchs- und Fertigmeldungen sowie Lagerkorrekturen. Auch erarbeitete Vorgehensweisen werden nunmehr durch die IT unterstützt. Durch die Stellplatzverwaltung ist für das Lager Roggenhorst die strukturiertere Lagerung für viele Artikel möglich geworden. Der Chargen-Dispositionsdialog unterstützt sowohl die artikelorientierte als auch die ansatzorientierte Rohwarenkommisionierung für Aufträge, Produktionstage und Linien. Gemeldet werden nur noch ausschließlich tatsächlich verwendeten Chargen und Mengen. Rohware wird erst dann aus dem Bestand gebucht, wenn die Ware verarbeitet wird. Der aktuelle Packauftrag ist während der Produktion jederzeit ersichtlich, Updates werden vom ERP-System unverzüglich an ProStore® gemeldet.

Individuelle Lösung und doch im Standard

Nach Umstellung der Produktionsprozesse auf ein mobiles Containersystem, das im Jahr 2007 die bis dato starre Linienführung ablöste, Prozesse entkoppelte und Kreuzpunkte reduzierte, wurde ProStore® funktional erweitert



Über die automatische Waagenanbindung werden die Verbräuche direkt aus dem Bestand gebucht.

und an neue Prozesse angepasst. Die im Produktionsprozess benötigten Rohwaren werden nun in Behältern gesammelt, gemischt und transportiert. Wie das genau geht, beschreibt Fricke: „Wir transportieren die Waren nur noch zwischen den Bearbeitungsstationen. Die Stationen sind Aufgabestationen, Silos, Dosierstationen, Mischer und Absacklinien. Auf diese Weise können wir den Materialfluss zwischen den einzelnen Stationen sehr viel variabler vorgeben als bisher. Zudem erhalten wir Rohware heute nicht mehr ausschließlich als Sackware, sondern auch als Siloware.“ Die daraus resultierenden Materialflussstrukturen werden nun von ProStore® vollständig abgebildet und unterstützt. Wesentliche Anforderungen hierbei waren die Anbindung der Steuerungen von automatischen Dosiereinrichtungen und eines Produktionssteuersystems sowie die Integration von Mixern, Handaufgaben und Waagen. Die ebenfalls geforderte exakte Verwaltung und Verfolgung sämtlicher Warenbewegungen auf Containerebene wurde in das bestehende ProStore®-Staplerleitsystem auf Basis mobiler Funkterminals integriert. Die Umstellung auf die neue Verfahrenstechnik fand fließend statt und ist seit Mitte 2008 abgeschlossen.

Voraussetzung für eine belegreduzierte Kommissionierung bzw. Auftragsabwicklung ist eine durchgängige Barcodierung. „Diese nutzen wir zum einen für die Identifizierung von Voll- und auch Kommissionier-Paletten und im neuen Werk auch für den Container-Check“, so Wagner. „Über den aufgebrauchten Barcode werden die Container mit den Produktionsaufträgen quasi verheiratet. Ein Nebeneffekt dieser Belegreduzierung ist die Einsparung von Papiermengen, was die Interessen bezüglich unserer Umweltpolitik ausgezeichnet ergänzt.“

Es wächst zusammen

Wichtiger Aspekt bei der Reorganisation von Produktion und Logistik ist neben einer exakten Abstimmung und Gestaltung von Schnittstellen zwischen ERP- und Lagerverwaltungssystem sowie den unterlagerten Anlagensteuerungen der Faktor Mensch. Erfolgreich kann ein System nur dann sein, wenn die Mitarbeiter, die es bedienen sollen, frühzeitig mit neuen Prozessen und Technologien vertraut gemacht und entsprechend geschult werden. „Das ging in der ersten Stufe relativ schnell“, resümiert Wagner. „Wir haben die Mitarbeiter sukzessive geschult und so wurde bereits nach drei Tagen die volle Produktionsleistung er-

reicht. Das System ist äußerst benutzerfreundlich und dank seiner Windows-orientierten Oberfläche nahezu intuitiv bedienbar.“ Diese Vorkenntnisse erwiesen sich bei Umstellung auf die neue Verfahrenstechnik als deutlicher Vorteil, wengleich die vergleichsweise höhere Komplexität in der Produktion natürlich auch ein Umdenken bei den Mitarbeitern erforderte“, erinnert sich Fricke. „Vorteil für alle Beteiligten war, dass wir nicht auf einen Schlag, sondern Zug um Zug umgestellt haben.“ Nach zwischenzeitlichen Erweiterungen wickelt HAHN nun auch die Lohnproduktion, Zolllager und die Veredelung mit Unterstützung von ProStore® ab. Das Customizing verantwortet weiterhin TEAM. „Von Beginn an haben wir partnerschaftlich gut mit TEAM zusammengearbeitet“, betont Wagner. „Die Auftragsabwicklung verlief äußerst fair und zielorientiert. Man war stets vor Ort und hatte großes Interesse an der Meinung der Menschen, die mit dem System arbeiten. Auf diese Weise erfahren wir eine hohe Akzeptanz von ProStore®, auch bei Mitarbeitern, die zuvor keine Berührung mit Computeranwendungen hatten.“

SUCCESS-STORY

SUCCESS-STORY

ProStore®
im Einsatz bei G. C. HAHN & Co.



Blick in das Regallager für Kleinmengen der G. C. Hahn in Roggenhorst.

SUCCESS-STORY

Eingesetzte Software

ProStore® Komponenten

- ▶ Wareneingang
- ▶ Qualitätssicherung
- ▶ Lagerverwaltung
- ▶ beleglose Kommissionierung mit mobilen Funkterminals (für Versand und Produktion)
- ▶ Versand
- ▶ Produktion mit Fertigwarenmeldung
- ▶ Produktionssteuerung (mit Containerverwaltung)
- ▶ Verladung
- ▶ Inventur
- ▶ Bestandsführung
- ▶ Informationssystem
- ▶ Stammdatenverwaltung
- ▶ Staplerleitsystem
- ▶ Materialflusssteuerung
- ▶ Hostanbindung (separate ORACLE Datenbank per DB-LINK)
- ▶ Anbindung Produktionssteuerungsrechner per TCP/IP

Die Hardware – Die Tools

- ▶ 2 SUN Server im Verbund
- ▶ Sun OS 5.10
- ▶ Psion Teklogix Funkterminals
- ▶ Oracle Datenbank 10.2.0.2
- ▶ Oracle Application Server
- ▶ Oracle Forms
- ▶ Oracle Report Server 10.1.2
- ▶ ca. 80 User

Sprechen Sie uns an.

Wir freuen uns auf Ihre Nachricht.

TEAM

Partner für Technologie und angewandte Methoden der Informationsverarbeitung GmbH

Hermann-Löns-Straße 88
33104 Paderborn

Fon +49 52 54 80 08 - 0

Fax +49 52 54 80 08 -19

Mail team@team-pb.de

Web www.team-pb.de

Powered By

ORACLE®

TEAM