

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei der Diesel Technic AG



Allein 25.000 Artikel bevorratet die Diesel Technic AG am Stammsitz in Kirchdorf

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei der Diesel Technic AG



Lagerverwaltungssoftware ermöglicht zukunftsichere Logistik ► Die Diesel Technic AG aus dem niedersächsischen Kirchdorf hat die Qualität der Ersatzteillogistik für Nutzfahrzeuge auf ein neues Niveau gehoben. Zunächst wurde das bestehende Zentrallager reorganisiert und mit ProStore® aus dem Hause TEAM ein neues Lagerverwaltungssystem implementiert. In einem zweiten Schritt wurden am Stammsitz ein neues Schmalgang-Hochregallager und ein Kleinteilelager in Betrieb genommen. Mit der Verdoppelung der Lagerkapazitäten und optimierten Prozessen ist die Diesel Technic AG bestens für ein weiteres Wachstum im freien Ersatzteilmarkt für Nutzfahrzeuge aufgestellt.

SUCCESS STORY

Eingesetzte Software – ProStore®-Komponenten

- Wareneingang
- Einlagerung
- Qualitätssicherung
- Umlagerung
- Lagerverwaltung
- Materialflusststeuerung
- Nachschub
- Beleglose Kommissionierung per Funk
- Beleglose Kommissionierung per Pick-by-Voice
- Verpackung
- Versand
- Produktion
- Inventur
- Bestandsführung
- Informationssystem
- Chargenverfolgung
- Anbindung an Navison

- Anbindung automatische Lagersteuerung
- Anbindung Waagen
- Staplerleitsystem auf Funkbasis
- Ressourcenplanung
- Leitstand
- ProStore®-Logistics Intelligence

Die Hardware – die Tools

- Windows Server
- Oracle-Tools
- Oracle-Datenbank
- Psion-Funksystem
- Vocollect Pick-by-Voice Terminals
- 200 User

Sprechen Sie uns an – Wir freuen uns auf Ihre Nachricht

TEAM GmbH

Hermann-Löns-Straße 88
33104 Paderborn

Fon +49 5254 8008-0
Fax +49 5254 8008-19

Mail team@team-pb.de
Web www.team-pb.de

Weitere Success Stories unter www.team-pb.de/referenzen

ORACLE Platinum Partner

TEAM

SUCCESS STORY

Nutzfahrzeuge sind weltweit unter härtesten Bedingungen im Einsatz. Da kommt es auf die Haltbarkeit und Zuverlässigkeit eines jeden Bauteils an. Diesen Herausforderungen begegnet die weltweit tätige Diesel Technic Group mit Nutzfahrzeug-Ersatzteilen in garantierter Qualität und sorgt durch zukunftsichere Logistik-Prozesse für eine optimale Verfügbarkeit.

Als einer der größten Komplettanbieter im freien Ersatzteilmarkt für Nutzfahrzeuge versorgt die Diesel Technic AG Vertriebspartner weltweit mit mehr als 30.000 verschiedenen Ersatzteilen der Eigenmarke DT® Spare Parts. Rund um den Globus werden DT-Vertriebspartner in mehr als 140 Ländern „just-in-time“ mit Ersatzteilen für LKW, Anhänger und Busse versorgt.

Kundengerechte Verfügbarkeit gefordert

„Ersatzteile der Marke DT® Spare Parts stehen kompromisslos für höchste Pro-

duktqualität“ – an dieser Maxime orientieren sich mehr als 450 Mitarbeiter weltweit. Damit ist das 1972 gegründete Unternehmen auf der richtigen Spur unterwegs. Erst 2011 verzeichnete die Gruppe das erfolgreichste Jahr der Unternehmensgeschichte, Resultat einer erfolgreich umgesetzten Vermarktungsstrategie: „Seit Jahren setzen wir auf Qualität und den permanenten Ausbau des Produktsortiments. Mit der Marke DT® Spare Parts bieten wir ein einzigartiges Vollsortiment im freien Ersatzteilmarkt für Nutzfahrzeuge“, so Dr.-Ing. Steffen Vondran, Vorstandsvorsitzender der Diesel Technic AG.

Allein 25.000 verschiedene Artikel werden aktuell in Kirchdorf permanent bevorratet. Bis in das Jahr 2009 hinein erfolgten die Steuerung der Wareneingangsprüfungen sowie die Kommissionierung der Kundenaufträge per Beleg. Dies erwies sich angesichts des wachsenden Artikelsortiments als zunehmend unproduktiv und risikoreich.

Stark wandelnde Auftragsstrukturen, u.a. gekennzeichnet durch eine erhöhte Anzahl an Aufträgen bei kleineren Stückzahlen pro Position, verursachten Engpässe, auf die nicht mehr flexibel genug reagiert werden konnte. Man entschloss sich bei der Diesel Technic AG daher für eine umfassende Reorganisation sämtlicher Lagerstrukturen und -prozesse sowie für eine Erweiterung der Lagerkapazitäten.

Die Zielsetzung: eine deutliche Leistungssteigerung bei gleichzeitig erhöhter Transparenz und Zuverlässigkeit der Prozesse.

Partnerschaftliches Miteinander

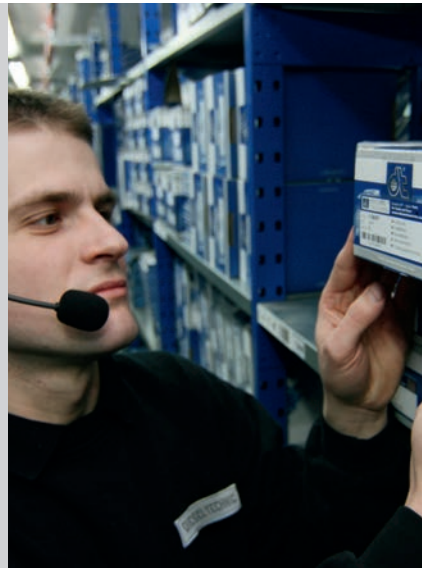
Bei der Auswahl des Lagerverwaltungssystems (LVS) kam eine Vielzahl an Faktoren zum Tragen. Gefordert war eine standardisierte, hochflexible und mehrsprachige Softwarelösung, die in die bestehende IT-Landschaft

DIESEL TECHNIC

TEAM

ProStore® SUCCESS STORY

im Einsatz bei der Diesel Technic AG



Pick-by-Voice optimiert das Kommissionieren

eingebunden und an das übergeordnete Warenwirtschaftssystem gekoppelt werden sollte.

Nach Lastenhefterstellung, Ausschreibung und Anbietervergleich entschied man sich für ProStore® und betraute TEAM mit der Projektdurchführung. „TEAM hat von Beginn an mit Kompetenz überzeugt und ein Partnerschaftsgefühl entstehen lassen“, unterstreicht Dr.-Ing. Steffen Vondran. „Die Lösung bietet eine standardisierte Entwicklungsumgebung und eine flexible Basis für eine optimale Adaption unserer Prozesse.“ Nicht zuletzt habe auch ein stimmiges Preis-/Leistungsverhältnis die Entscheidung zu Gunsten des Paderborner Softwareunternehmens beeinflusst.

In nur drei Monaten entwickelte TEAM ein sehr detailliertes, fast 400 Seiten starkes Pflichtenheft. Bereits ein halbes Jahr später wurden erste Inhouse-Tests des neuen Systems durchgeführt und parallel die Mitarbeiter geschult.

Der Produktivstart erfolgte nach einer Entwicklungs- und Implementierungszeit von 12 Monaten. Gut zwei Jahre später erfolgte dann die Erweiterung der Logistikzentrale durch die Anbindung eines neuen Schmalgang-Hochregallagers und eines Kleinteilelagers. Heute steuert ProStore® sämtliche



Blick in das Kleinteilelager

Prozesse in den Funktionsbereichen „Wareneingang/Fertigung“, „Kommissionierung/Hochregallager“, „Kommissionierung/Kleinteilelager“ sowie „Packen/Versand“.

All-in-One-Lösung zur Steuerung der gesamten Logistikkette

Ein Kernprozess innerhalb der Ersatzteillogistik ist der Wareneingang (WE). In diesem zweistufigen Prozess werden die eingehenden Packstücke vereinbart und mit einem Barcodeetikett versehen. In einem zweiten Schritt finden umfangreiche Qualitätsprüfungen statt. Über zugewiesene Lagerorte gelangen die Packstücke zu den entsprechenden Arbeitsgruppen bzw. Arbeitsplätzen. Prüfmuster werden aus dem regulären Lager- sowie Musterlagerbestand entnommen, der WE-Bearbeitung zugeführt und wieder zurückgelagert. Die hierfür erforderlichen Transportaufträge werden automatisch über ProStore® generiert und ausgelöst.

Ein Bereich ist zudem für die Eigenfertigung reserviert, wo die Mitarbeiter spezielle Reparatursätze konfektionieren. Die benötigten Komponenten werden sowohl aus dem Hochregallager (HRL) und dem Kleinteilelager (KTL) als auch direkt aus den Lagerorten in der WE-Bearbeitung zugeführt. Auch hier



Integrierte Fördertechnik für reibungslose Abläufe

steuert ProStore® die Versorgungsprozesse und die Einlagerung der produzierten Teile wahlweise in das HRL oder KTL. Das System bietet dabei stets einen Überblick über den gesamten Arbeitsvorrat. Es werden die wichtigsten Auftragsdaten inklusive Bearbeitungsstatus und -zeiten angezeigt. Über weitere ProStore®-Funktionen können die konfektionierten Reparatursätze und auch verbliebene Komponenten auf verschiedene Ladehilfsmittel (LHM) zugeteilt werden.

Anschließend werden sämtliche LHM zur Übergabe an den innerbetrieblichen Transport bereitgestellt. ProStore® gibt die Zielorte vor, generiert über das Modul „Staplerleitsystem“ (SLS) wegeoptimierte Transportaufträge und zeigt sie dem Staplerfahrer auf einem Datenfunkterminal an. Das SLS sorgt für eine bestmögliche Auslastung der Staplerkapazitäten. Leerfahrten entfallen und es lassen sich Transporte reduzieren. Parallel wird die dynamische, nach ABC klassifizierte Einlagerung der Waren in das HRL und KTL durch gezielte Strategien für eine bestmögliche Belegung der Stellplätze unterstützt.

Funk- und sprachgesteuerte Auftragskommissionierung

Die Kommissionierung ist in den La-



Weltweite Ersatzteilversorgung vom Stammsitz im niedersächsischen Kirchdorf

gerzonen angesiedelt. Im HRL erfolgt die Auftragsbearbeitung staplerunterstützt über Funk. Im Kleinteilelager kommt eine flexible Pick-by-Voice-Lösung zum Einsatz. Durch die Sprachsteuerung wird eine zusätzliche Bewegungsfreiheit geschaffen und es können höhere Pickleistungen erzielt werden.

Nach Übergabe der Aufträge an ProStore® werden die Bestände automatisch reserviert. Parallel zur Auftragsfreigabe wird die Bearbeitungsreihenfolge festgelegt. Liegen mehrere Aufträge für einen Kunden vor, so werden sie zusammengefasst. Auch lassen sich Positionen in gemeinsamen Kommissionierlisten bündeln und in Sammelpackstücken zusammenführen.

Tourenbezogene Kommissionierungen werden in der Regel für Aufträge gebildet, die für den Versand per Spedition bestimmt sind. In diesem Prozess werden die Positionen des gleichen Artikels aus den Aufträgen in einer Kommissionierposition zusammengefasst. Bei der Freigabe des Kommissionierauftrags werden zunächst Vollpaletten reserviert. Die noch zu pickende Restmenge gibt ProStore® dem Kommissionierer im Dialog vor. Über integrierte Batch-Algorithmen ist hier auch ein

Multi-Order-Picking möglich.

Das LVS erstellt auf Basis der noch nicht zur Kommissionierung freigegebenen Aufträge eine optimierte Zusammenfassung. Dabei werden möglichst viele Touren identifiziert, die gleiche Artikel enthalten. Nach diesem Verfahren werden auch bestimmte interne Auftragsarten kommissioniert, z. B. Muster und Eigenfertigung.

Die Auftragszusammenführung erfolgt im Packbereich. Über einen Übersichtsdialog können sich die Mitarbeiter jederzeit einen Überblick über den aktuellen Stand verschaffen. Die Sortierung ist nach verschiedenen Kategorien möglich, z. B. nach Auftragsreihenfolge, Status etc. Im Zuge der Verladung werden die verpackten und gelabelten Waren abschließend gescannt.

Neues Zeitalter eingeläutet

Die erzielten Verbesserungen können sich sehen lassen: „Durch eine Reduzierung der Durchlaufzeiten und paralleles Arbeiten haben wir die Pickleistung in der Unternehmenszentrale um 30 Prozent steigern und die Pickfehler um 50 Prozent minimieren können“ betont Thomas Kaps, Bereichsleiter Logistik und Qualitätsmanagement. Zudem habe die Transparenz deutlich zugenommen und es konnte die Basis

für eine permanente Optimierung des Lagers geschaffen werden. Dazu trägt auch das ProStore®Modul „Logistics Intelligence“ bei, das umfassende Möglichkeiten bietet, um Kennzahlen zu analysieren und strategische Entscheidungen abzuleiten. Veränderte Prozessabläufe lassen sich mit geringem Aufwand umgehend abbilden. Die gestiegene Flexibilität hat zudem dazu geführt, dass auch Expressaufträge schnell und sicher abgewickelt werden können. Auch verlässliche Aussagen über den aktuellen Auftragsstatus sind heute jederzeit möglich.

„Im Zuge des weiteren Ausbaus unserer Unternehmenszentrale haben wir die Logistikkapazitäten verdoppelt. ProStore® hat diese Erweiterungen problemlos abgebildet“, so Vorstandsvorsitzender Dr.-Ing. Steffen Vondran. Durch die mehrmandantenfähige Auslegung besteht die Option auf ein „Roll-out“ auf weitere Standorte. Es müssen nur geringfügige individuelle Konfigurationen vorgenommen werden. Die zukunftssichere Logistik ermöglicht das weitere Wachstum der Diesel Technic Group.