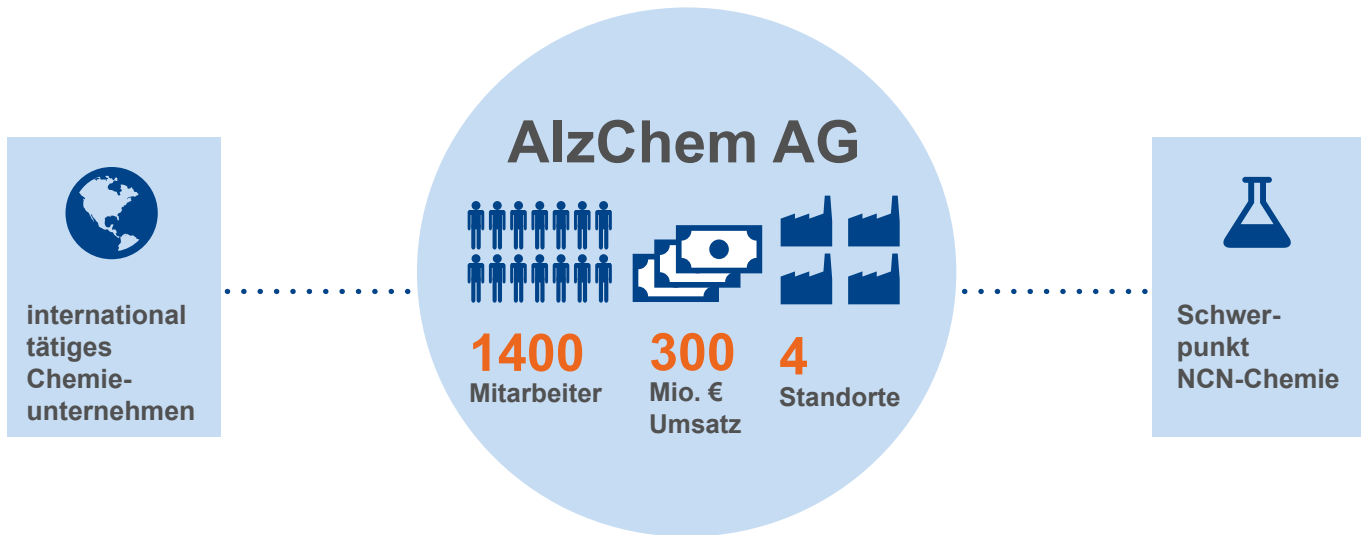


# Success Story

# SAP EWM

Einführung bei AlzChem AG

## Der Kunde



## Die Herausforderung

Das anhaltende wirtschaftliche Wachstum der AlzChem AG selbst als auch ihres wichtigsten Kunden erforderten den Ausbau von Logistikkapazitäten und Infrastruktur. Neben Fertigprodukten werden im Lagerneubau in Trostberg auch Ersatzteile,

Verbrauchsmaterialien, Hilfs- und Betriebsstoffe für alle Standorte der AlzChem AG gelagert. Dabei entspricht der Lagerkomplex den aktuellsten Lagerstandards und Sicherheitsanforderungen – das wurde auch von der SAP-Lösung erwartet.

**6.000 m<sup>2</sup>**



**9.600**

Lagerplätze

**1.000 t**

davon  
Gefahrgut

1

Einführung von SAP EWM parallel zum bestehenden SAP-System inklusive aller vorhandenen Schnittstellen zu den Kunden der AlzChem AG.

2

Integration eines bestehenden Kunden-Lagers in SAP EWM ohne Anpassung der Schnittstelle auf Kundenseite.

3

Mobile Datenerfassung in allen Lagerbereichen im On- und Off-linebetrieb.

4

Umsetzung der gesetzlichen Anforderungen an Gefahrstoffe und Gefahrgüter.

5

Abbildung unterschiedlicher Einlagerungsstrategien in Abhängigkeit der Stoffeigenschaften.

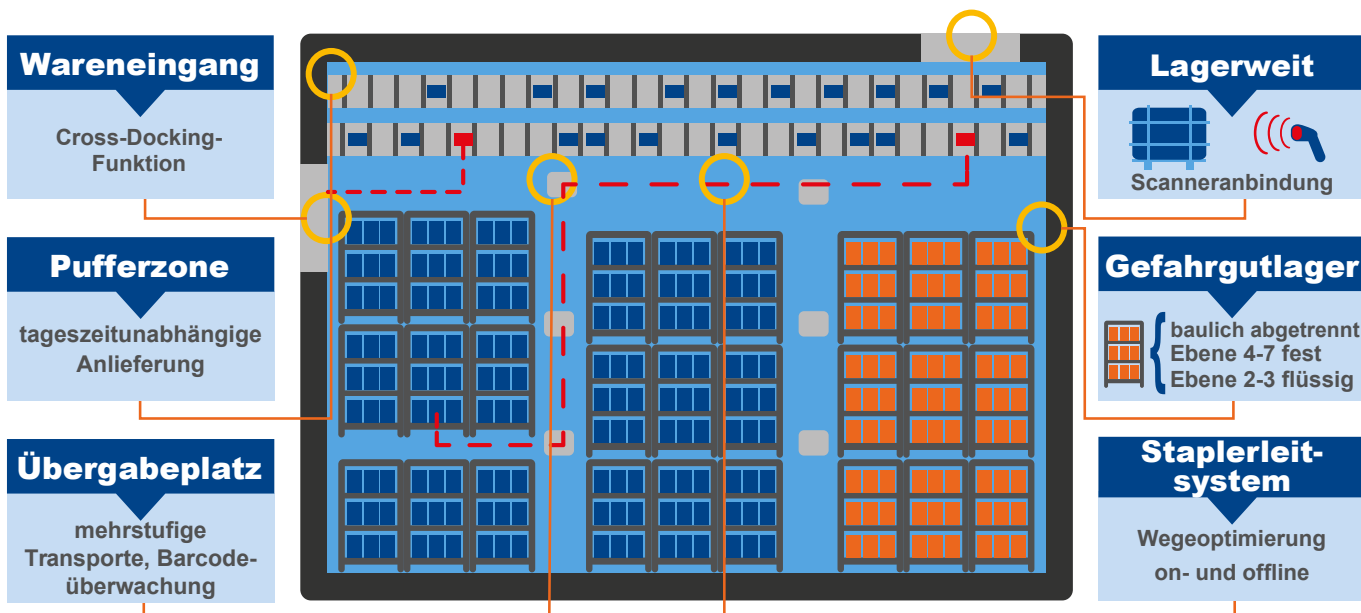
6

Lückenlose Rückverfolgbarkeit von Prozessen und Paletten inklusive Abbildung mehrstufiger Transporte.

## Die Lösung



Mit dem Lagerneubau wurden die Logistikprozesse optimiert und SAP EWM als neue Lagerverwaltungslösung gemeinsam mit SERKEM in 6 Monaten eingeführt. Sowohl die spezifischen Anforderungen seitens der Logistik als auch die gesetzlichen Bestimmungen an die Lagerhaltung von Chemikalien wurden in SAP umgesetzt.



In der WE-Zone werden die Paletten mit Material-Nr., Charge und Menge via Scanner erfasst und mit einer Rückverfolgbarkeitsicherung sicherzustellen.



Kommt es zu einem Cross-Docking-Fall, wird die Ware direkt vom WE auf einen speziellen Lagertyp gebucht. Die Ware wird der Kundenauslieferung zugebucht und gelangt direkt zur Verladung.



Ganze Arbeitspakete können mit der SERKEM-Lösung scanner-gestützt unter Berücksichtigung von Optimierungskriterien abgearbeitet werden.



Stark optimierte Staplerprozesse im Chemielager stellen einen möglichst hohen Durchsatz sicher.



Mit der mehrkundenfähigen Lösung SAP EWM laufen bei AlzChem alle lagerrelevanten Aktivitäten in einem System. Die Anbindung an Kundensysteme erfolgt über bestehende Schnittstellen.



Die SERKEM-Lösung in SAP EWM unterstützt die Erfüllung gesetzlicher Vorgaben an die Lagerhaltung von Gefahrstoffen systemseitig. Werden definierte Schwellenwerte überschritten, werden Warnungen automatisch generiert.

„Mit SERKEM haben wir SAP EWM wie geplant eingeführt und damit eine deutlich erhöhte Prozesssicherheit im Logistikzentrum der AlzChem AG erreicht. Die neue Lagerverwaltungslösung sorgt für optimierte Abläufe. SAP EWM-gestützte Dialoge

auf den Scannern führen die Mitarbeiter durch die verschiedenen Prozesse. Das senkt das Fehlerrisiko enorm. Gleichzeitig werden alle Prozesse und Aktivitäten im System registriert.“

*Stefan Hahn, Leiter IT der AlzChem AG*