

Success Story

VAHLE

Anbindung eines automatischen Kleinteilelagers im neuem Logistikzentrum

Der Kunde

Paul Vahle GmbH & Co. KG



Standorte in **50** Ländern



120 Mio. Euro (im gesamten Konzern)



750 Mitarbeiter weltweit



Entwickelt und produziert innovative Produkte in Bereichen wie Krantechnik, Hafentechnik, usw.



Spezialisiert auf intelligente Energie und Datenübertragungssysteme für mobile Industrieanwendungen.

Die Herausforderung

Um Kundenaufträge künftig schneller bearbeiten und ausliefern zu können, soll ein neues Logistikzentrum inkl. automatischem Kleinteilelager (AKL) in Betrieb genommen werden.



7314 Regal-Stellplätze



zwei Behälterformate



Aufbau eines neuen Logistikzentrums

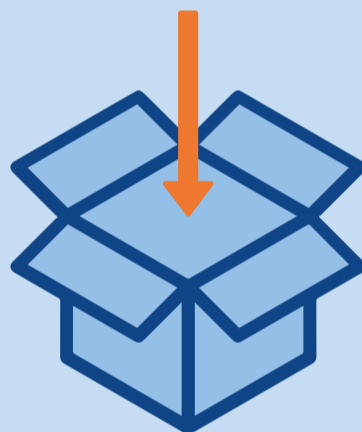


Umbau/Einführung bei laufendem Betrieb

Die Lösung

1. Bestückung der Behälter in SAP

Zwei verschiedene Behälterformate einsetzbar. Die Bestückung der einzelnen Behälter erfolgt rein durch Prozessabläufe in SAP.

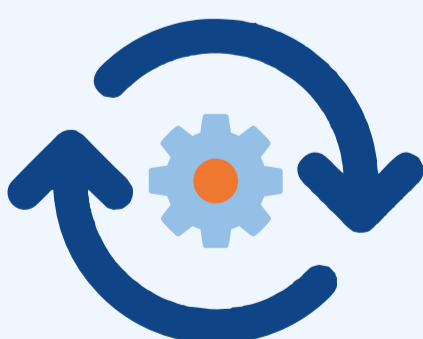


2. Packtisch, Labeldruck und Kommissionierung

Labeldruck erfolgt automatisch. Die Packplätze wurden optimiert, dass nun eine effektive und kosteneffiziente Packplatzzuordnung erfolgt. So arbeitet das System vollautomatisch.

3. Integration in sämtliche ERP-Prozesse

Durch die Integration sind die Prozesse aus verschiedenen Bereichen miteinander verknüpft und können Datensätze untereinander austauschen und nutzen.



4. Integration Nullkontrolle

Um regelmäßig die Bestände zu kontrollieren ist nun die Nullkontrolle als Inventurart in SAP eingerichtet.

Das Fazit



„Wir haben für unser AKL eine SAP-Lösung gesucht, die sich modifikationsfrei in die SAP ERP Standard Prozesse einfügt und den logistischen Ablauf deutlich verbessert. Mit SERKEM haben wir einen Partner gefunden, der diese Anforderungen erfüllen konnte und eine hohe Kompetenz im Bereich Logistik- und SAP ERP -Prozesse besitzt.“

Daniel Schell, Leiter IT & Prozessmanagement, Paul Vahle GmbH & Co. KG