

## ***Materialflussoptimierung und Integration von Förderstrecke und Lagerverwaltung in das ERP System, als Wettbewerbsvorteil für den Milchhof Brixen (Brimi)***

### **Arbeiten, wo andere Urlaub machen!**

Der Milchhof Brixen (Brimi) ist eine mittelständische, nach dem Genossenschaftsmodell geführte Molkerei in Italien (Südtirol). Brimi ist spezialisiert auf die Herstellung von hochwertigsten Milch- und Molkeprodukten, wie Mozzarella, Butter, Ricotta, Frischmilch und Sahne. Die Anforderungen in quantitativer, aber vor allem in qualitativer Hinsicht und die ständige Sortimentserweiterung des Kernsegments Mozzarella, setzen eine zuverlässige und systematische Integration und ständige Optimierung von Produktionsprozessen, Logistik und Materialflüssen in das ERP voraus.

### **Gründe für den Projektstart**

Neue bauliche Maßnahmen und eine Investition in eine hochmoderne Förder- und Kühltunneltechnologie waren zwingend notwendig, da der damalige Ablauf nicht für eine schnelle Auslieferung der Produkte konzipiert war. Damit wurden auch Schwachstellen in Organisation und Abläufe sichtbar.

### **Ziele des Projektes**

#### ***Das Konzept für eine automatisierte und effizientere Kommissionierung umzusetzen***

*Reorganisation des Lager- und Transportbereiches, unter Einbezug einer Reduktion des Ressourceneinsatzes für die Palettenbeförderung*

*Neuer Lager u. Kommissionierungs-Bereich (Einlagerungen auf Kundenebene)*

*Bessere Organisation der Produktion und des Lagerwesens im Hinblick auf Geschwindigkeit und Effizienz*

## **Einrichtung des Projektes**

Man war sich bewusst, dass eine komplexe Problemstellung nicht allein durch vorhandene, interne Mitarbeiter gelöst werden konnte, da notwendige Erfahrungen und Ressourcen zur Integration dieser Anforderung in das ERP fehlten. Als langjähriger Dienstleister von Brimi konnte SOPRA geeignete Berater mit mehrjähriger Praxiserfahrung zur Verfügung stellen. „SOPRA Consultants wurden so mit einer hochkomplexen Aufgabe konfrontiert, die lt. Förderstreckenhersteller im ERP System nicht in der Tiefe abzubilden wäre.“

Als nächster wesentlicher Schritt im Projektstart wurde gemeinsam mit SORA und dem Anbieter der Förderstrecke eine Zeit- und Kostenplanung durchgeführt. Von der Konzeption der Geschäftsprozesse bis zum Echtstart der Softwarelösungen waren ca. 10 Monate - ab Frühjahr 2007 - für die Umsetzung des Projektes vorgesehen.

## **Schrittweise Umsetzung der Anforderungen und Inbetriebnahme der Softwarelösungen**

Die Herausforderungen die gelöst werden mussten, waren vor allem bei der Definition und Umsetzung von Algorithmen aus Maschinen und Anlagen zur zuverlässigen Übermittlung in das ERP angesiedelt. Die Integration der Förderstrecken untereinander bzw. in das ERP-System erfolgt über Schnittstellen und Integrationstabellen, wobei der Datenaustausch automatisch angestoßen wird und im System abläuft.

## **Genau im Plan, Ergebnisse der Projektarbeit**

Erfolgreiche Umsetzung der Integration des Materialflusses der Paletten – auf der Förderstrecke - ab Palettierzentrum, über den Kühltunnel bis zur Einlagerung in das halbautomatische Hochregallager (HRL). Nach dem Etikettieren wird automatisch entschieden, ob der Artikel „Kühltunnelepflichtig“ ist oder alternativ in das HRL eingelagert wird.

Die Kommissionierung von „Klein-Aufträgen“ via Scanner, sowie auch die Umlagerung vom HRL in das Kommissionierlager ist auch über die SOPRA Lösung via Scanner eingebunden worden.

Im Einzelnen sind folgende Teilprojekt-Schritte realisiert worden:

- Lagerbestandsführung innerhalb der Artikel mit Charge und MHD
- Lagerstellplatzverwaltung auf Palettenebene mit NVE-Palettenetikettierung
- Kommunikation und Datenaustausch mit dem Materialflussrechner ( MFR )
- Kommunikation und Datenübergabe an Westfalia-Rechner für Druck-Datenübergabe an Bluhm-Druckersteuersoftware für das NVE-Palettenlabel
- durchgängiger Scannereinsatz in der Kommissionierung
- Palettentransport - ohne Personaleinsatz -, d.h. der Prozess vom Aufsetzen der Palette bis zur Einlagerung in der Hochregallager ist automatisiert worden.

## **Resümee und Nutzen**

Der Nutzen aus dieser tiefen Integration, einer „Entstehung der Palette“ bis zur Kommissionierung, ist automatisch gelöst und konnte von Brimi auch hinsichtlich der Reduktion bzw. Vermeidung von Fehlerquoten voll ausgeschöpft werden.

Abschließend hat man gemeinsam festgestellt, dass sich der Aufwand - nicht nur monetär, (Projektkosten waren in „Time und Budget“) sondern auch aus zeitlicher Schiene heraus (Verbesserung der Produktionszeitfenster) - gelohnt hat und die zu Anfang des Projektes definierten Ziele mehr als erreicht wurden, wodurch Brimi einen weiteren wichtigen Schritt in Richtung verbesserte Wettbewerbsfähigkeit vollzogen hat.

## Eindrücke vom Milchhof Brixen



