



Der Milchhof Brixen hat den Materialfluss ins ERP-System integriert



# Milchhof Brixen

Umfangreiche **Materialflussoptimierung**

**D**er Milchhof Brixen (Brimi) ist spezialisiert auf die Herstellung von hochwertigen Milch- und Molkereiprodukten, 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.

## Ausgangslage

Neue bauliche Maßnahmen und eine Investition in eine hochmoderne Förder- und Kühltunneltechnologie waren notwendig geworden, da der bisherige Ablauf nicht für eine schnelle Auslieferung der Produkte konzipiert war. Nachdem Schwachstellen in Organisation und Abläufe sichtbar waren, entschloss sich das Unternehmen für eine umfassende Reorganisation des Materialflusses mit Integration ins ERP-System.

Die komplexe Problemstellung konnte nicht allein durch interne Mitarbeiter gelöst werden, 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 wurde hier mit einer hochkomplexen Aufgabe konfrontiert, die lt. Förder-

streckenhersteller im ERP System nicht in der Tiefe abzubilden wäre.

Als nächster Schritt wurde gemeinsam mit Sopra 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.

## Herausforderungen

Herausforderungen 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.

## Ergebnisse

Das Projekt konnte im Zeitrahmen gehalten werden und hat Folgendes erreicht:

1) 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 „Kühltunnelpflichtig“ ist oder alternativ in das HRL eingelagert wird.

2) Die Kommissionierung von „Klein-Aufträgen“ via Scanner als auch die Umlagerung vom HRL in das Kommissionierlager ist über die Sopra Lösung eingebunden worden.

Im Einzelnen wurden folgende Teilprojektschritte realisiert:

- 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.

## Nutzen

Die tiefe Integration der „Entstehung der Palette“ bis zur Kommissionierung ist automatisch gelöst und konnte von Brimi hinsichtlich der Reduktion bzw. Vermeidung von Fehlerquoten voll genutzt werden.

Der Aufwand hat sich in beiderseitiger Feststellung nicht nur monetär (die Projektkosten lagen in „Time und Budget“), sondern auch aus zeitlicher Schiene heraus (Verbesserung der Produktionszeitfenster) gelohnt, die definierten Ziele wurden mehr als erreicht, wodurch Brimi einen weiteren Schritt in Richtung verbesserte Wettbewerbsfähigkeit vollzogen hat.

**Der Autor: Andreas Blüher, Sopra EDV-Informationssysteme GmbH, Ismaning, Tel. + 49 (0) 89 961004-0, Email blueher@sopra-gmbh.de**

## Brimi wollte mit dem Projekt

- ein Konzept für eine automatisierte und effizientere Kommissionierung umsetzen
- den Lager- und Transportbereich unter Einbezug einer Reduktion des Ressourceneinsatzes für die Palettenbeförderung reorganisieren
- neuer Lager- u. Kommissionierungs-Bereiche (Einlagerungen auf Kundenebene) schaffen
- die Organisation der Produktion und des Lagerwesens im Hinblick auf Geschwindigkeit und Effizienz verbessern.