

Success Story

Modernisierung der Intralogistikanlagen

Retrofitting der Materialflusststeuerung mit SAP

Der Kunde


Vollsortimentsanbieter in den Bereichen Kennzeichnung, Betriebliche Sicherheit und Persönliche Schutzausrüstung

Kroschke sign international GmbH



22.000
Produkte



110
Mio. € Umsatz (2015)



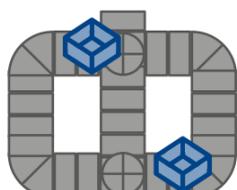
500
Mitarbeiter insgesamt



Kroschke mit Standorten in Braunschweig, Schweinfurt, Sinsheim und in Österreich

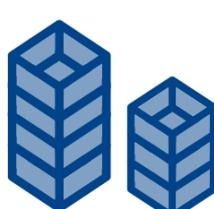
Die Herausforderung

Mit dem stetig wachsenden Geschäftsaufkommen und den zunehmend komplexer werdenden Anforderungen der Kunden wuchs bei Kroschke das Bedürfnis, mehr Transparenz über die Auftragssteuerung und Flexibilität in die Blackbox Fördersystem zu bringen.



komplexe Förderanlage mit

24
Bahnhöfen

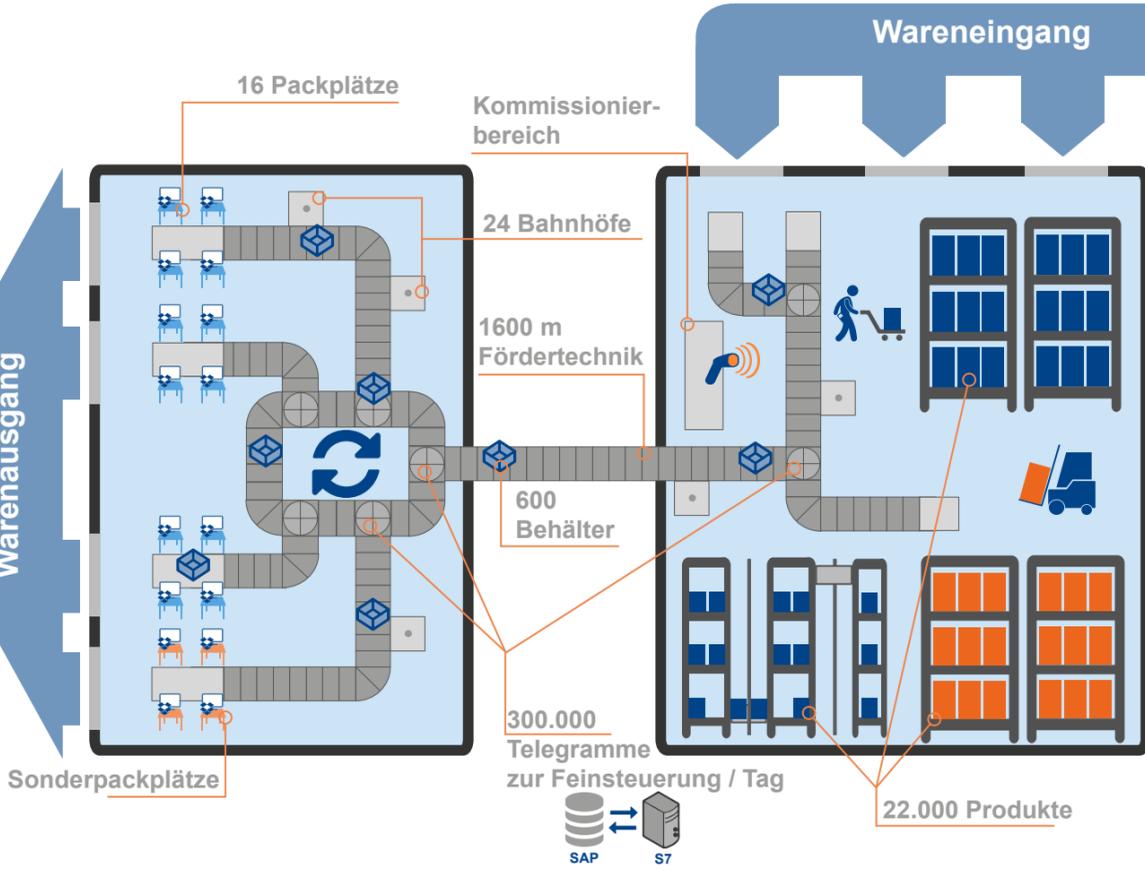


bis zu **600**
Behälter gleichzeitig auf der Förderanlage



16
Packplätze

Die Lösung



1

Anbindung der Förderstrecke direkt an SAP

2

Optimierung der Wareneingangsprozesse

3

Überführen des Konsolidierungsprozesses in SAP

4

Dynamische Packplatzzuordnung im Warenausgang

5

Verbesserte Prozessunterstützung durch mobile Transaktionen

6

Mehr Flexibilität und Transparenz durch die Ablösung des proprietären MFR's

Das Fazit

„Wir wollten mit der Verlagerung der Funktionalität vom MFR hin nach SAP erreichen, zukünftige Erweiterungen an Prozessen und Steuerungen eigenständig umzusetzen. Rückblickend kann ich sagen, dass uns das in Zusammenarbeit mit SERKEM sehr gut gelungen ist.“

Ufuk Doganay, Leiter Logistik, Kroschke



„Bereits am zweiten Tag lief die neue Materialflusststeuerung fast störungsfrei. Und die Fehler ließen sich immer als Anwenderfehler ermitteln.“

Jörg Tolksdorf, Fachbereich Logistik, Kroschke