

Erhöhte Prozesssicherheit

# Lageraufgabe

9600 Lagerplätze und eine Fläche von 6600 Quadratmetern: Der neue Lagerkomplex des Chemiekonzerns AlzChem in Trostberg entspricht aktuellsten Standards und Sicherheitsanforderungen. Das wurde auch von der SAP-Lösung erwartet.

**A**lzChem nutzte den Neubau seines Lagers auch, um seine Logistikprozesse zu optimieren. In sechs Monaten wurde SAP EWM als neue Lagerverwaltungslösung eingeführt. Unterstützt wurde der Chemiekonzern vom SAP-SCM- und Logistikspezialisten Serkem. Neben den eigenen Lageraufgaben nutzt AlzChem das Logistikzentrum für die Abwicklung mit dem strategischen Partner am Standort. Mit der mehrkundenfähigen Lösung SAP Extended Warehouse Management (EWM) laufen nun alle lagerrelevanten Aktivitäten in einem System. Dazu werden die Bestände verschiedener Kunden in unterschiedlichen Werken geführt. So ist selbst die Jahresinventur je Kunde möglich.

## Mobile, on- und offline

Um den Mitarbeitern die tägliche Arbeit im Lager zu erleichtern, setzt AlzChem – auch ohne vollständige WLAN-Ausleuchtung – auf mobile Datenerfassung. Eine offline-fähige Lösung war gefragt. Diese lieferte Serkem. Egal ob online oder offline, ganze Arbeitspakete können scannergestützt abgearbeitet werden. Und das unter der Berücksichtigung von Optimierungslogiken und Kriterien wie Prioritäten, möglichst wenig Gangwechsel usw. Ein weiterer Vorteil: Alle Schritte sind dokumentiert, aktuelle Bestandsdaten im SAP vorhanden. In der Wareneingangszone werden die Paletten mit Materialnummer, Charge und Menge via Scanner erfasst und mit einer Palettennummer verknüpft. Diese hat eine zentrale Aufgabe. Sie stellt die Nachvollziehbarkeit der Palettenbewegungen im System sicher. Vom Wareneingang bis zur Auslieferung hat jede Palette eine eindeutige Nummer. Dann bringt ein Stapler die Paletten zum jeweiligen Zielort. Dabei bestehen die Transporte im Lager oft aus mehreren Schritten. Mit der Lösung in SAP EWM wird ein Transport zwar mit nur einem Ziellagerort angelegt, aber in mehreren Schritten von unterschiedlichen Mitarbeitern quittiert und bewegt. Diese Transportketten werden mit Barcodeunterstützung in SAP EWM abgebildet: Neben dem Endziel ist auch die aktuelle Position der Palette ersichtlich, die noch offenen Arbeitsschritte sind je Bereich bekannt.



Im neuen Logistikzentrum lagert AlzChem neben Fertigprodukten auch Ersatzteile, Verbrauchsmaterialien, Hilfs- und Betriebsstoffe für alle Standorte.

Längere Produktions- als Lagerschichten in Trostberg sind der Grund für zwei Rollbahnen an der Längsseite des Lagers. Die Paletten werden einzeln durch das Tor in das Gebäude geleitet und bis zur Einlagerung gepuffert – so sind Anlieferungen auch außerhalb der Betriebszeiten möglich. Der Wareneingangsprozess ist flexibler. Über Cross-Docking-Funktionen wird er zusätzlich beschleunigt. Kommt es bei der Einlagerung zu einem Cross-Docking-Fall, wird die Ware direkt vom Wareneingang auf einen speziellen Lagertyp gebucht. Dazu stößt ein Mitarbeiter im Lagerleitstand den Cross-Docking-Prozess an. Die Produktionsware wird einer Kundenauslieferung zugebucht und gelangt, ohne Umweg über das Lager, direkt zur Verladung.

Das Gefahrstofflager befindet sich in einem abgegrenzten Bereich des Logistikzentrums. Hier unterstützt die neue Lösung in SAP EWM die Erfüllung gesetzlicher Vorgaben an die Lagerung von Gefahrstoffen systemseitig. Feststoffe z. B. werden in den Ebenen 4–7, nicht brennbare und nicht ätzende Flüssigkeiten in den Ebenen 2–3 gelagert. Die Zuordnung erfolgt anhand des Lagerbereichskennzeichens im Materialstamm. Nur gekennzeichnete Stoffe werden beim Chemieunternehmen auch eingelagert. Zugleich wird auch die maximal erlaubte Gefahrstoffmenge im Lager beachtet: 1000 Tonnen Gesamtgewicht bei Giftstoffen, 500 Tonnen bei sehr giftigen

Stoffen. Werden definierte Schwellenwerte überschritten, werden über Nacht automatisch Warnungen in Form von E-Mails generiert. Im neuen Chemielager sind die 9000 Stellplätze in zwei Blöcke für zwei Hochregalstapler unterteilt. „Wegen der beschränkten Zahl an Übergabepunkten und der benötigten Zeit für einen Gangwechsel des Hochregalstaplers ist ein optimierter Ablauf hier von zentraler Bedeutung“, erklärt IT-Leiter Stefan Hahn. „Trotz des begrenzten Platzes muss ein möglichst hoher Durchsatz sichergestellt werden.“ Sowohl das Doppelspiel des Hochregalstaplers als auch die Minimierung der Zahl an notwendigen Gangwechseln helfen Zeit, Wege und Kosten zu sparen. Auslagerungen haben dabei standardmäßig die höchste Priorität und finden immer aus der offenen Gasse statt. Für mehr Flexibilität kann die Optimierung auf die Einlagerung geändert werden – das Doppelspiel findet weiter statt, allerdings mit einer untergeordneten Priorität.

## Prozesssicherheit

Der Rollout der neuen Lagerverwaltungslösung erfolgte schrittweise ohne Bestandsmigration: Das Lager wurde langsam über Wareneingänge gefüllt, während das alte Lager parallel weiterbetrieben wird.

[www.serkem.de](http://www.serkem.de)  
[www.alzchem.com](http://www.alzchem.com)