

**Jungheinrich WMS,
Synthesa-Gruppe, Österreich.
Eine zentrale Lösung
für die österreichweite
Lagerverwaltung.**

**JUNGHEINRICH**

Projekt:

Synthesa Chemie GmbH, Perg, Österreich

Branche:

Chemische Industrie

Aufgabe:

Standortübergreifende Ersteinführung des Jungheinrich Warehouse Management Systems (WMS)

Projektdauer:

05.2009 – 02.2010

Leistungen:

- Unternehmensweite Prozessoptimierung
- Jungheinrich WMS
- Jungheinrich Liftregal (LRK)

Wichtigste Ergebnisse:

- Zentrale Bestandsverwaltung in Echtzeit
- Steigerung von Output und Bestandsgenauigkeit
- Schaffung von Transparenz
- Erhaltung der Flexibilität

Der Marktführer stellt sich vor

Die Firmengruppe Synthesa Chemie GmbH entwickelt, produziert und vertreibt seit über 70 Jahren hochwertige Farben, Lacke, Lasuren, bauchemische Beschichtungen sowie Materialien für die Fassaden- und Dämmtechnik. Der Hauptsitz und drei Produktionswerke befinden sich in Perg in Oberösterreich. Dank herausragender Innovations-

kraft und Kundennähe ist Synthesa in Österreich Marktführer für Baufarben in Österreich und erwirtschaftet mit rund 700 Mitarbeitern einen Umsatz von ungefähr 171 Millionen Euro (Stand 2015).

**Mehrere Standorte, verschiedenste Prozesse –
eine Softwarelösung**

Die Kombination aus kontinuierlichem Wachstum, fortschreitender Erweiterung des Produktions- und Niederlassungsnetzwerkes sowie der Vielzahl an unterschiedlichen Produkten, Produktions- und Lagerprozessen brachten die bisherige, papierbasierte Lagerverwaltung an die Grenzen ihrer Leistungsfähigkeit. Aus diesem Grund entschied man sich für die Digitalisierung der Lagerverwaltung. Das Jungheinrich WMS sorgt nun für die effiziente Versorgung von Produktion und Warenausgang aus allen Lagerbereichen und gibt zusätzlich einen österreichweiten Überblick über Auftragsstatus und Lagerbestände in Echtzeit.

Prozesssicherheit bei maximaler Kundenorientierung

Synthesa suchte eine Lösung, die sich bis ins Detail an die individuellen Prozesse des Unternehmens anpasst. Neben mehr Prozesssicherheit und Effizienz sollte eine hohe Flexibilität zur Erfüllung individueller Wünsche ihrer Endkunden erreicht werden. Das Jungheinrich WMS konnte dies auf einzigartige Weise erfüllen.

Die Anforderung

Abbildung und Optimierung komplexer Lagerprozesse

Die zahlreichen unterschiedlichen Produkte und Produktionsprozesse an den verschiedenen Standorten führen zu unterschiedlichsten Lagerprozessen. Darüber hinaus sind die von Synthesa hergestellten bzw. eingesetzten Produkte teilweise als Gefahrstoffe deklariert, weshalb die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben in Bezug auf Umgang und Lagerung dieser Produkte sichergestellt werden muss. Neben der Vorgabe, alle Bestände mithilfe datenfunkegestützter Prozesse in Echtzeit zu verbuchen und somit unter anderem Bestandsgenauigkeit und standortübergreifende Transparenz zu schaffen, standen auch Optimierungsthemen im Fokus. So wurden im Zuge des Projekts Lagerprozesse neu konzipiert, der Ausnutzungsgrad der vorhandenen Lagerkapazität optimiert sowie die Prozesssicherheit erhöht. Die Abbildung kurzfristiger Kundenbestellungen und der zeitnahen Auftragsfertigung setzten außerdem ein System voraus, mit dem die hohe Flexibilität eines manuell geführten Lagers beibehalten werden kann. Diese und weitere Ziele sollten mit einem System realisiert werden, das flexibel, anpassbar, zukunftssicher und einfach zu bedienen ist.

Die Lösung

Maßgeschneiderte WMS Lösung sorgt für Transparenz und Flexibilität

Dank dem Jungheinrich WMS werden nun Produktion und Warenausgang ausgehend von z.B. Paletten-Durchlaufregalen, Blocklagerbereichen und innovativer Lager-technik wie dem Jungheinrich LRK effizient versorgt. Mittels Funk-Terminals mit integriertem Barcode-Scanner und Verlademodul wird eine lückenlose Rückverfolgbarkeit sämtlicher Zu- und Abgänge im Lager in Echtzeit ermöglicht.

Nebenbei stellt das Jungheinrich WMS, durch die Definition von Lagerkriterien und Abhängigkeiten zwischen den einzelnen Stoffen, die fachgerechte Lagerung von Gefahrstoffen sicher.

Jungheinrich Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

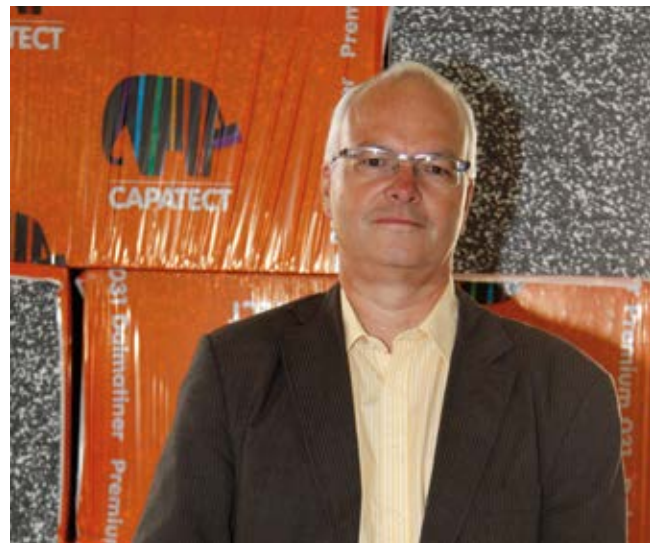
info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Das implementierte Mehrlagermodul des Jungheinrich WMS ermöglicht den gewünschten Überblick über alle Lagerstandorte: Sowohl Produktionswerke und Niederlassungen als auch die jeweiligen Lagerbestände und Aufträge werden nun innerhalb eines Systems abgebildet.

Das Statement

Effizienzsteigerung bei gleichzeitiger Flexibilität

„Für uns war wichtig, dass sich die Software an die Prozesse und besonderen Anforderungen unseres Betriebs anpasst – und nicht umgekehrt,“ sagt Alfred Palkoska, IT-Leiter der Synthesa Chemie GmbH. „Genau das ist bei dem Jungheinrich WMS der Fall, weshalb auch die Arbeit mit dem System für unsere 330 User rasch selbstverständlich wurde. So gelang es uns, unsere Lager zu optimieren, der ‚Zettelwirtschaft‘ ein Ende zu bereiten und unseren Output an allen 12 Standorten erheblich zu steigern. Nebenbei unterstützt uns die Flexibilität des Systems auch dabei auf spontane Kundenwünsche wie zum Beispiel Sofortabholungen ab Werk einzugehen,“ so Palkoska.



Prokurist Alfred Palkoska,
IT-Leitung und Organisation, Synthesa Chemie GmbH, Perg, Österreich.

Mehr Informationen:
www.jungheinrich.de

JUNGHEINRICH