



Anwenderbericht Opel Kaiserslautern

PROLAG® im Einsatz bei der Adam Opel AG

Frische Lagerverwaltung für bessere Autos

Fürstenfeldbruck, 09. September 2005 – Die Adam Opel AG orientiert sich konsequent am Innovations- und Servicegedanken. Dafür stehen innovative Produkte, ein leistungsstarker Vertrieb, ein erfahrenes Service-Team, qualifizierte Fachberater und nicht zuletzt eine ausgefeilte Logistik.

Damit das richtige Karosserieteil zum richtigen Zeitpunkt den richtigen Weiterverarbeitungsstandort findet, hat man sich im Jahr 1998 bei Opel in Kaiserslautern auf Grund guter Erfahrungen aus anderen Lagerbereichen für die Einführung des Warehouse-Management-Systems (WMS) PROLAG® der CIM GmbH entschieden. Das WMS verwaltet ein großes Stich- sowie ein Kleinteilelager mit Waagenanbindung und Schnittstelle zum Hostsystem MGO. Im Sommer 2003 wurde ein Upgrade mit erweiterten Funktionalitäten durchgeführt.

Ziel der Implementierung war es u. a. von der Festplatzverwaltung auf eine chaotische Lagerverwaltung (FIFO) umzustellen. Auch die Rückverfolgbarkeit von Paletten bis zum Warenausgang wurde von den Verantwortlichen gefordert. Darüber hinaus ist eine komplette Auftragsabwicklung mit PROLAG® mittels Avise möglich.

Die von PROLAG® verwalteten Lagerbereiche umfassen direkt oder indirekt ein Presswerk sowie eine große Lagerhalle mit Stich- (SL) und Kleinteilelager (KTL), Waagenanschluss und einer Einrichtung mit Trichter für Schütt- und Kleingut. In der Halle befindet sich ein eigener Gleisanschluss sowie mehrere LKW Laderampen.

Zu den gelagerten Waren zählen u. a. Deckbleche, Verstärkungen für A- und B-Säulen, Türen, Sitzrücken, Querträger, Spiegel oder Gerippe für das Modell Zafira. Insgesamt sind 70 Staplerterminals im Einsatz. Täglich werden bis zu 8.000 Bewegungen im Lager durchgeführt.

Hier geht's lang

Der für das WMS relevante Warenfluss startet im Presswerk und läuft von dort ins SL bzw. ins KTL. Die abzubildenden Waren befinden sich zu Beginn noch in der Produktion (Presswerk) und nicht in der Lagerverwaltung. Das Hostsystem generiert jedoch bereits Aufträge mit den Fertigwaren und gibt diese zur Auslie-



ferung frei. Auf diese Weise sollen Kundenwünsche schneller erfüllt werden.

Frisch aus der Presse ins Lager

Nach der Produktion von Fertigteilen (z.B. Karosserie- oder Kleinteile) im angegliederten Presswerk wird das Lagergut auf Paletten, Gitterboxen oder Spezialbehälter verladen. An Terminals im Presswerk, auf denen PROLAG[®] installiert ist, werden Etiketten (Packstücklabels) gedruckt, mit denen die Lagerhilfsmittel (LHM) versehen werden. Die Labels enthalten alle wichtigen Informationen wie Teilekennzeichnung, LHM-Typ oder Wareneigenschaften. Die Daten erhält PROLAG[®] über eine Schnittstelle vom Hostsystem MGO.

Ein Stapler scannt daraufhin das Etikett, nimmt das LHM im Presswerk auf und befördert es ins angrenzende Lager. Mittels Datenfunk (Staplerleitsystem) wird der Stapler wegeoptimiert zum richtigen Lagerplatz bzw. zum richtigen Stich oder zu einer Waage geführt.

Die Stiche führt PROLAG[®] tages- bzw. artikelrein nach dem FIFO-Prinzip. Ausnahmen werden lediglich bei der gleichen Losnummer gemacht, die am darauffolgenden Tag noch produziert wird. Auch diese Ware wird dem entsprechenden Stich noch zugeführt. Dabei führt das WMS lediglich die erste Position im Stich, alle weiteren werden mit Hilfe von Dummy-Artikeln verwaltet.

Richtig eingetrichtert

Bei der Einlagerung von Schüttgut oder identitätsfreien Kleinteilen legt der Stapler die Ware an einer Waage ab. Durch das Wiegen eines einzelnen Artikels aus einem Kleinteilebehälter (KLT) errechnet die Waage das Gesamtgewicht des Lagerhilfsmittels bzw. die genaue Menge und das genaue Volumen der Ware. Die Daten werden von der Waage an PROLAG[®] übertragen.

Im Anschluss schüttet der Lagermitarbeiter die Ware in einen Trichter. Ein weiterer Mitarbeiter füllt die durch den Trichter gerutschten Waren in Boxen. Diese wandern dann als Vollpaletten manuell ins Kleinteilelager. Hier gilt eine Festplatzregelung.

Cross-Docking inbegriffen

Bei der Einlagerung von Material sorgt das System aber auch dafür, dass Ware, die sofort wieder im Produktionsprozess benötigt wird, gar nicht erst eingelagert wird. Gleiches gilt für Ware, die nachbevorratet werden soll. Diese wird direkt in die entsprechenden Lagerbereiche gesteuert, die sich in der Nähe der Kommissionierplätze befinden.

PROLAG[®] ermittelt den Ziellagerbereich, indem es prüft, ob für diesen Artikel aktuelle Aufträge bestehen, die nicht befriedigt



werden können (Fehlteil). Ist dies der Fall, so wird ein spezieller Ziellagerbereich (Fehlteilbereich) vorgeschlagen, der von den Mitarbeitern nicht mehr geändert werden kann.

Mit dem alten Lagerverwaltungssystem war eine Cross-Docking-Funktionalität nicht möglich. Es kam häufiger vor, dass Ware, die produziert oder angeliefert wurde, erst einmal eingelagert wurde und aktuelle Aufträge nicht bedient werden konnten.

Ab auf die Schiene oder die Strasse

Für die papierlose Auslagerung meldet sich der Arbeiter in seinem Lagerbereich an und erhält eine Liste auf sein Funkterminal. Im Anschluss arbeitet er diese wegeoptimiert ab

Die Stapler stellen die zu versendenden Teile zusammen und bereiten sie für die Verpackung vor. Nach Abschluss der Kommissionierung wird die Sendung im WMS verbucht und zum Packplatz gebracht.

Die Lagermitarbeiter stellen die Ware zu Versandeinheiten zusammen, überprüfen diese und versehen sie mit Versandpapieren. Anschließend wird die Ware per Stapler auf LKWs verladen oder in Eisenbahnwagons überbracht, die über das lagereigene Schienensystem in den Versandbahnhof vorfahren können.

Die Waggonen haben bestimmte Nummern und sind mit Prüfziffern versehen, die vom Stapler gescannt und damit verifiziert werden. Es erfolgt eine Rückmeldung an das Hostsystem MGO. Schließlich werden Waggonen und LKWs verplombt.

Bei der Auslagerung von Ware wird gleichzeitig - falls notwendig - die Nachbevorratung der Kommissionierfächer angestoßen. Bei Komplettpaletten wird immer nach dem Prinzip „FIFO“ reserviert und damit eine Überalterung der Ware vermieden. Der Lagermitarbeiter, der die Kommissionierung durchführt, wird wegeoptimiert durch das Lager geführt.

Effizient & erfolgreich

Die Opel AG hat durch die Einführung des Warehouse-Management-Systems PROLAG® die Lagerlogistik am Standort in Kaiserslautern effizient und erfolgreich gestaltet. Die Lieferzeiten haben sich verkürzt, die Rückverfolgbarkeit ist gewährleistet und die Fehlerquote ist praktisch auf Null gesunken. Damit ist die Lagerlogistik von Opel fit für die Zukunft – ganz nach dem konzern-eigenen Motto: „Frisches Denken für bessere Autos“.

Zahl der Zeichen: 6.475
Zahl der Wörter: 880



Hintergrundinformation CIM GmbH:

Die CIM Softwareysteme GmbH mit Sitz in Fürstenfeldbruck bei München wurde 1985 gegründet und ist ein etablierter Anbieter von Warehouse-Management-Systemen (WMS). Die WMS-Lösung des Unternehmens, PROLAG® World, ist SAP-zertifiziert und vom Fraunhofer Institut für Materialfluss und Logistik (IML) validiert. Dank des modularen Aufbaus passt sich die in JAVA programmierte Software flexibel an die Gegebenheiten im jeweiligen Lager an. Auf Grund der Internetfähigkeit sind zudem keine umfangreichen Installationen erforderlich.

Zahlreiche Kunden aus unterschiedlichen Branchen wenden die Lösung seit Jahren erfolgreich an. Dazu gehören u.a. Adam Opel AG, Cuisines Schmidt, Ferdinand Gross GmbH & Co. KG, Gabor AG, Geis Group, Harman/ Becker Automotive Systems, Keller & Kalmbach GmbH, Meffert AG Farbwerke, Sony Austria GmbH sowie Thyssen Krupp Elevator AG. Weitere Informationen im Internet unter www.cim.de.

Hintergrundinformation PROLAG® World:

PROLAG® World, das Warehouse-Management-System der CIM GmbH, bietet dem Anwender zahlreiche Funktionen zur Lagerverwaltung: Anfängen von ABC-Einlagerstrategien, Lagerhilfsmittelverwaltung, Kommissionier- und Staplerleitsystem, Tourensteuerung, Chargenverwaltung, Rückverfolgbarkeit, Gefahrstoffverwaltung, Eigentümergeverwaltung, Mandantenfähigkeit, permanente Inventur sowie die Steuerung automatischer Lager und Mehrsprachigkeit.

Darüber hinaus bietet die Software Internet- und Releasefähigkeit, Lagerplatzoptimierung durch Flächenelemente, dynamische Höhenverwaltung sowie Berücksichtigung des Traversengewichts. Mit Hilfe einer detaillierten Filteroberfläche sowie einer Übertragungsmöglichkeit aller Daten nach Microsoft Excel™ behalten Kunden immer den Überblick im Lager. Das Ergebnis sind flexible Auftragsstrukturen, kurze Lieferzeiten und enge Kunden-Lieferanten-Beziehungen.

PROLAG® World nutzt für die Steuerung des Materialflusses alle modernen Mittel der Kommunikation wie E-Mail, HTML, XML, EDIFACT, VDA, EAN 128 oder Telematik. Ferner arbeitet die Software reibungslos mit allen gängigen ERP-Systemen, wie beispielsweise SAP R/3, JD Edwards, BaaN, MyFactory oder Pro-Alpha zusammen.

Ansprechpartner für die Presse:

CIM GmbH – PR / Marketing

Tobias Laxa M.A.
Livry-Gargan-Str. 10
D-82256 Fürstenfeldbruck
Tel. 08141-5102-60
Fax 08141- 91199
Email: Tobias.Laxa@cim.de

CIM GmbH – PR / Marketing

Florian Hantzschmann
Livry-Gargan-Str. 10
D-82256 Fürstenfeldbruck
Tel. 08141-5102-60
Fax 08141- 91199
Email: Florian.Hantzschmann@cim.de