

SOLVIS GmbH & Co KG

Einführung der Lagerplatzverwaltung (ILC) in Baan IV beim Solarpionier und technologisch führenden Hersteller für Solarheizsysteme SOLVIS GmbH & Co KG in Braunschweig



Nullemissionsfabrik · SOLVIS GmbH & Co. KG

SOLVIS GmbH & Co KG
 Grotian-Steinweg-Str. 12 · 38112 Braunschweig
 Tel. 0531 28904-0 · Fax 0531 28904-100
 info@solvis-solar.de · www.solvis.de

- 20 Jahre Solvis
- mehrfach ausgezeichnete Produkte
- Absorberherstellung in Laserschweißtechnik
- Mitarbeitergeführtes Unternehmen
- Investitionen von zehn Mio. Euro



Abb. Abgreifplätze in der Fertigung Solarstation

Sonne empfindet jeder Mensch als etwas Schönes: Sie wärmt und hebt die Stimmung. Und sie spendet uns ihre Wärme ohne schädliche Emissionen und ohne Risiko für uns und spätere Generationen. Aus diesem Gedanken wurde Solvis 1988 von fünf Personen gegründet, um Sol - die Sonne und Vis - ihre Kraft zu nutzen. Heute sprechen mehrfach ausgezeichnete Produkte und rund 300 Mitarbeiter mit 38 Gesellschaftern für das Unternehmen. Bundesumweltminister Gabriel betonte zum 20-jährigen Firmenjubiläum 2008, dass der Ausbau der erneuerbaren Energien ohne Unternehmen wie Solvis nicht möglich gewesen wäre.

Firmengeschichte

Die Präsentation des ersten Serienflachkollektors 1988 auf der Hannover-Messe war für Solvis der Start einer industriellen Serienproduktion von Solaranlagen. Die Vision, Solarenergie auch ganz selbstverständlich zum Heizen zu nutzen, wurde zehn Jahre später mit der Markteinführung des Solarheizsystems SolvisMax realisiert. Mit dem flexiblen Energiemanager gelang dem Unternehmen der Einstieg in den Heizungsmarkt und die technologische Führung. 2006 folgte eine eigene Absorberproduktion mit Laserschweißtechnik. Solvis beliefert damit auch Kunden über Europa hinaus.

Energieeffizienz und Umweltschutz waren stets ein Hauptthema von Solvis und führten 2002 zum Bau der Nullemissionsfabrik. Das Gebäude benötigt etwa 75 Prozent weniger Energie als herkömmliche Industriebauten und wird für Wärme und Strom komplett mit erneuerbaren Energien versorgt. Es erspart der Umwelt jährlich rund 800 Tonnen CO₂.

Sonnige Aussichten

Bis Herbst 2008 wird eine Gebäudeerweiterung um 5.400 Quadratmeter für Produktion und Lager fertig gestellt. Dort entsteht eine neue automatisierte Kollektorproduktion, mit der im ersten Schritt etwa 150.000 Quadratmeter Fläche produziert werden. Weiterhin wird in 2009 ein neues Schulungszentrum errichtet. Insgesamt investiert Solvis in den nächsten drei Jahren rund zehn Millionen Euro und plant ca. 50 neue Arbeitsplätze. In den ersten Monaten des laufenden Jahres wurden über 60 Mitarbeiter eingestellt. Für 2008 war ein Umsatz von 51 Millionen Euro geplant, aufgrund der positiven Auftragslage wurde die Prognose auf 60 Millionen erhöht.

Ziel der Lagerplatz- und Barcodeeinführung

Damit diese Ziele 2008 erreicht und in Zukunft übertroffen werden, wurde noch im „alten“ Lager, die Lagerplatzverwaltung in Baan IV C4 eingerichtet.

Die neue Lagerhalle ist als abgeschlossenes Zentrallager konzipiert. Zur Zeit sind die Lagerflächen in allen Firmenbereichen (Montage, Produktion) verteilt.

Hier werden die Materialien vereinnahmt, von hier aus den Montagebereichen zugeführt, die Fertigprodukte KANBAN-gesteuert gelagert und auf der Kommissionierstrecke zu kundenspezifischen Aufträgen zusammengestellt.

Der erhebliche Buchungsmehraufwand soll mit der gleichzeitigen Einführung eines Barcodesystems automatisiert und minimiert werden. Um den Kundennutzen zu erhöhen muss die Prozesssicherheit gesteigert werden.

Auswahlverfahren und Implementierung

Beim Auswahlverfahren wurden ein Sub-System und eine Baan integrierte Lösung gegenübergestellt. Die Baan-integrierte Lösung bietet für SOLVIS die meisten Vorteile. Direkte Buchungen im Baanstandard, Programmoberflächen im „Baanfeeling“ und Installation auf vorhandener Baanhardware machen diese aus. Die Firma entiac GmbH aus Hildesheim bittet diese Lösung an.

Ausstattung des Barcodesystems mit Scannern und Barcode-Druckern

Die Anforderung nach hoher Mobilität innerhalb des Firmengebäudes mit zuverlässiger Verbindung zum Baanserver musste gewährleistet werden. Die hohe Baanintegration erforderte Scanner mit „Eigenintelligenz“. Die Baansessions werden über Telnet im ASCII-Mode auf den Scannern dargestellt. Zur Umsetzung des hohen Mobilitätsgrades der Scannerarbeitsplätze wurde ein WLAN-Netz installiert. Die Scanner sollen ergonomisch und komfortabel bedienbar sein. Die Wahl fiel auf die Scanner vom PSION Typ TekLogix 7535 G2.

Zebradrucker der neuesten Generation (integrierter WLAN-Anschluss) wurden zur Barcode-Etikettenerstellung beschafft. In der ersten Ausbaustufe kamen 12 Scanner und 14 Barcodedrucker zum Einsatz.

Einrichtung

Start des Projekts war im Oktober 2007 mit dem Ziel, im Februar 2008 im Lifebetrieb zu sein. Dazu wurden die Prozesse im Lager und der Fertigung analysiert und entsprechend umgestellt. Ein Beispiel: In der Montage wurden die Bestände der Abgreifplätze von den Mitarbeitern dieses Bereichs überwacht. Die Befüllung wurde aus dem Lager vorgenommen. Allerdings griffen mehrere Personenkreise auf diesen Bestand ohne direkte Buchung zu. Die Wiederbeschaffung war durch diese Verfahrensweise sehr zeitverzögert und durch mangelnde Kommunikation unsicher. Die Folge: Teile fehlten, es kam zu Nachlieferungen, der Prozess war unsicher. Die Vorbereitungsarbeiten umfassten die Barcodierung der Lagerplätze, Regalböden und das Labeln der Artikel.

Die Scannersoftware von entiac wurde auf dem Testsystem nach Datenabgleich mit dem Echtssystem installiert. Eine Parameterfirma wurde parallel angelegt. Sie dient zur Parametrisierung der Lagerplatzverwaltung in Verbindung mit der integrierten Scannersoftware. Zur Lifeumstellung wurden aus dieser Umgebung diverse Tabellen in die Echtumgebung gedumpt. (Lagerneubenennung, Lagerplatzeinrichtung etc..).

Einrichten und Testen der neuen Prozesse in der Testumgebung rundeten die Vorbereitungen ab. Anpassungen von Reports, Gestaltung der Barcodeetiketten, Test der Hardware (Scanner, Barcodedrucker) gehörten selbstverständlich dazu, wie auch die Schulung der Mitarbeiter an den Scannern und die Einführung in die neuen Prozesse.

Inbetriebnahme

Der Starttermin wurde auf Montag den 18. Februar festgelegt. Das Wochenende davor wurde zur Software- und Lagerumstellung genutzt. Die Umstellung gliederte sich in drei Phasen:

Erste Phase: Softwarebereitstellung und Aktivierung der Lagerplatzverwaltung in der Echtumgebung. Übernahme der Parametertabellen aus der Parametrisierungsfirma.

Zweite Phase: Umbuchen aller Artikel auf ein virtuelles Wareneingangslager. Die Ware verblieb in den jetzt mit Lagerplatznummern und Barcodierung versehen Lagerbereichen. Alle Artikel wurden auf den Lagerplätzen gezählt. Es wurde dadurch eine Inventur in Baan gespart, zumal die Jahresabschlussinventur erst durchgeführt war. Es folgte die Umbuchung aus diesem virtuellen Lager mit Hilfe der Scanner. Der Effekt: Training am neuen Verarbeitungsgerät und erneute Überprüfung des Bestandes, denn das virtuelle Lager musste am Ende der Umbuchungen leer sein.

Dritte Phase: Lifebetrieb mit Unterstützung während der ersten drei Tage durch die Mitarbeiter der Firma entiac. Optimierung der Layouts von Kommissionierlisten, Barcodeetiketten und einige Feineinstellungen der codierten Prozesse.



Abb. Kommissionierstrecke für die Auslieferung (SolvisMax Heizgerät)

Abb. Kennzeichnung Lagerplätze (farbliche Kennzeichnung der Lagerplätze für die unterschiedlichen Regalböden)

Fazit

Die Zielsetzung, abgesicherte Prozesse einzuführen, die Bestandssicherheit zu optimieren und damit den erhöhten Materialfluss infolge des bis zu 100% gestiegenen Umsatzes zu gewährleisten wurde komplett erreicht. Die Entscheidung, eine integrierte Softwarelösung zur Automatisierung des erhöhten Buchungsaufwandes einzusetzen, hat zur Zielerreichung erheblich beitragen. Heute sind 14 Barcodedrucker am Standort, an den Außenstandorten, 18 Mobile Scanner und ca. 20 PC-Arbeitsplätze mit Tastaturscannern und zur Bildschirmbuchung im Einsatz. Der Umzug in das neue Zentrallager im Herbst 2008 wird nochmals die Prozesssicherheit erhöhen, die Produktion räumlich entlasten. Weitere Herausforderungen des Marktes und unserer Kunden sind: Seriennummern- und Chargenverwaltung für die Produktlinien OEM-Absorberfertigung und der Handelsware Photovoltaik abzubilden. Wir sind mit der Einführung der Lagerplatzverwaltung und der integrierten Scannerlösung bestens darauf vorbereitet.