

Über BASF

BASF ist das weltweit führende Chemieunternehmen. Sein Portfolio reicht von Chemikalien und Kunststoffen über Veredelungsprodukte und Pflanzenschutzmittel bis hin zu Öl und Gas. Im Jahr 2016 erzielte die BASF-Gruppe einen Umsatz von rund 778 Millionen Euro und beschäftigte rund 112.000 Mitarbeiter. In Polen betreibt BASF neben dem Hauptsitz in Warschau drei weitere Produktionsstandorte.

STRATEGIEKONFORME UMSETZUNG IN SAP EWM/MFS FÜR BASF

VOLLAUTOMATISCHES LAGER- UND BEREITSTELLUNGSKONZEPT

Seit 2014 betreibt der Chemiekonzern BASF im polnischen Środa Śląska sein mit rund 40.000 m² Fläche europaweit größtes Werk für Automobil-Abgaskatalysatoren. Durch unsere Implementierung von SAP EWM / MFS (Material Flow System) und die Anpassung an die spezifischen Anforderungen werden insbesondere Regalbediengeräte sowie die Palettenfördertechnik im Rahmen der Produktionsversorgung und Distribution effizient gesteuert. Mit der Entscheidung für SAP EWM / MFS setzte BASF auf eine hochintegrierte Softwarelösung, die bereits im Standard vollumfäng-

lich selbst komplexe Lagerstrukturen und Prozesse abdeckt, und mit der Entscheidung für SWAN auf einen erfahrenen Experten für Logistik und Automatisierung.

”

„Die neue Lager- und Produktionsstätte in Środa Śląska ist eine wichtige Plattform, um das Wachstum von BASF in Europa weiter voranzutreiben. Das Modul SAP EWM unterstützt diese Entwicklung durch flexible, zuverlässige und äußerst effiziente Warenverteil- und Bereitstellungsprozesse.“

ADAM ORLIKOWSKI

EUC/NK Supply Chain Manager BASF Polska Sp. z o.o.



HERAUSFORDERUNG

Im polnischen Środa Śląska betreibt der Chemiekonzern BASF seit Anfang 2014 sein europaweit größtes Werk für Automobil-Abgaskatalysatoren. Die neue Produktionsstätte erstreckt sich über eine Grundfläche von rund 40.000 m². Die Aufgabenstellung, mit der uns BASF beauftragte, bestand in der Realisierung eines vollautomatischen Hochregallager- und Bereitstellungskonzeptes für die Produktionsversorgung und Distribution.

Eine der zentralen Herausforderungen bestand darin, dafür zu sorgen, dass die benötigten Rohstoffe und Halbfabrikate über den vorgelagerten Fördertechnik-Loop zeitgenau und korrekt bereitgestellt, von Staplern übernommen und zu den zugewiesenen Fertigungslinien transportiert werden.



LÖSUNG

Unsere Experten implementierten die Funktionskomponente SAP MFS (Material Flow System), welche die Steuerung der Regalbediengeräte sowie der Palettenfördertechnik regelt. Im Rahmen unserer Arbeit passten wir unsere Lösung exakt an die spezifischen Herausforderungen des Geschäftsbereichs „Catalysts“ an.

Unter Berücksichtigung der individuellen Erfordernisse im Produktionsumfeld haben unsere Spezialisten außerdem gezielt funktionale Erweiterungen vorgenommen. Diese betrafen beispielsweise das Leerpaletten-Handling, das Fehlteile-Management und das HU-Management (HU = Handling Unit). Darüber hinaus wurde dem Anspruch Rechnung getragen, Paletten unterschiedlicher Größen doppelstief einlagern zu können – vorzugsweise mit gleichlautenden Produkt- und Chargenkombinationen.

Zudem lösten wir eine weitere Besonderheit im Bereich der Kommissionierung von Rohwaren: Da Rohwaren teils unterschiedlich verpackt sind, erfolgt die Kommissionierung auf Basis des benötigten und verfügbaren Gewichts, um die Produktion jeweils optimal zu versorgen, dass die benötigten Rohstoffe und Halbfabrikate über den vorgelagerten Fördertechnik-Loop zeitgenau und korrekt bereitgestellt, von Staplern übernommen und zu den zugewiesenen Fertigungslinien transportiert werden.

KEY FACTS

- Neubau eines 2-gassigen vollautomatischen Hochregallagers für die Produktionsversorgung und Distribution von Halb- und Fertigprodukten
- Erste Installation von SAP EWM / MFS innerhalb der BASF-Unternehmensgruppe
- Durchgängige Automatisierung mit Paletten-Hochregallager, Fördertechnik und Wickler
- Doppelttiefe Lagerung von Paletten in variierenden Abmessungen
- Anbindung des Hochregallagers über Staplertransporte an die Produktion und den Versand
- Kundenspezifische Dialoge
- Variable Kommissioniermengenermittlung innerhalb definierter Grenzen
- Verwendung und Weiterentwicklung des BASF-RF-Templates
- 24/7-Service und Support-Loop zeitgenau und korrekt bereitgestellt, von Staplern übernommen und zu den zugewiesenen Fertigungslinien transportiert werden.



PROZESSE

- Wareneingänge / Verpackung von Waren, die von extern angeliefert oder aus der Produktion zugeführt werden
- Transport der Waren in das automatisierte Lager und Bereitstellungssystem (ASRS = Automated Storage and Retrieval System) oder auf Lagerflächen für sperrige Güter
- Permanente Inventur
- Kommissionierung / Nachschub für die Produktion
- Verbrauch zu Fertigungsaufträgen und Rückmeldung von gefertigter Ware an Produktionsversorgungsbereiche (PVBs)
- Kommissionierung von Kunden



VORTEILE & NUTZEN

- Einheitliche, hochintegrierte Systemlandschaft
- Geringer administrativer Aufwand für den Betrieb
- Hohe Verfügbarkeit, Skalierbarkeit und Performance
- Just-in-time-Bereitstellung der benötigten Materialien
- Transparenz über Bestände und Prozesse
- Integriertes Ressourcenmanagement
- Flexible Kommissionierstrategien
- Variable Kommissioniermengenermittlung und Integration in komplexe Auslagerungsstrategie
- Optimierte Lagerbewegungen



KONTAKTDATEN

+49 821 5434 37 00

swan.de

+49 821 5434 37

info@swan.de