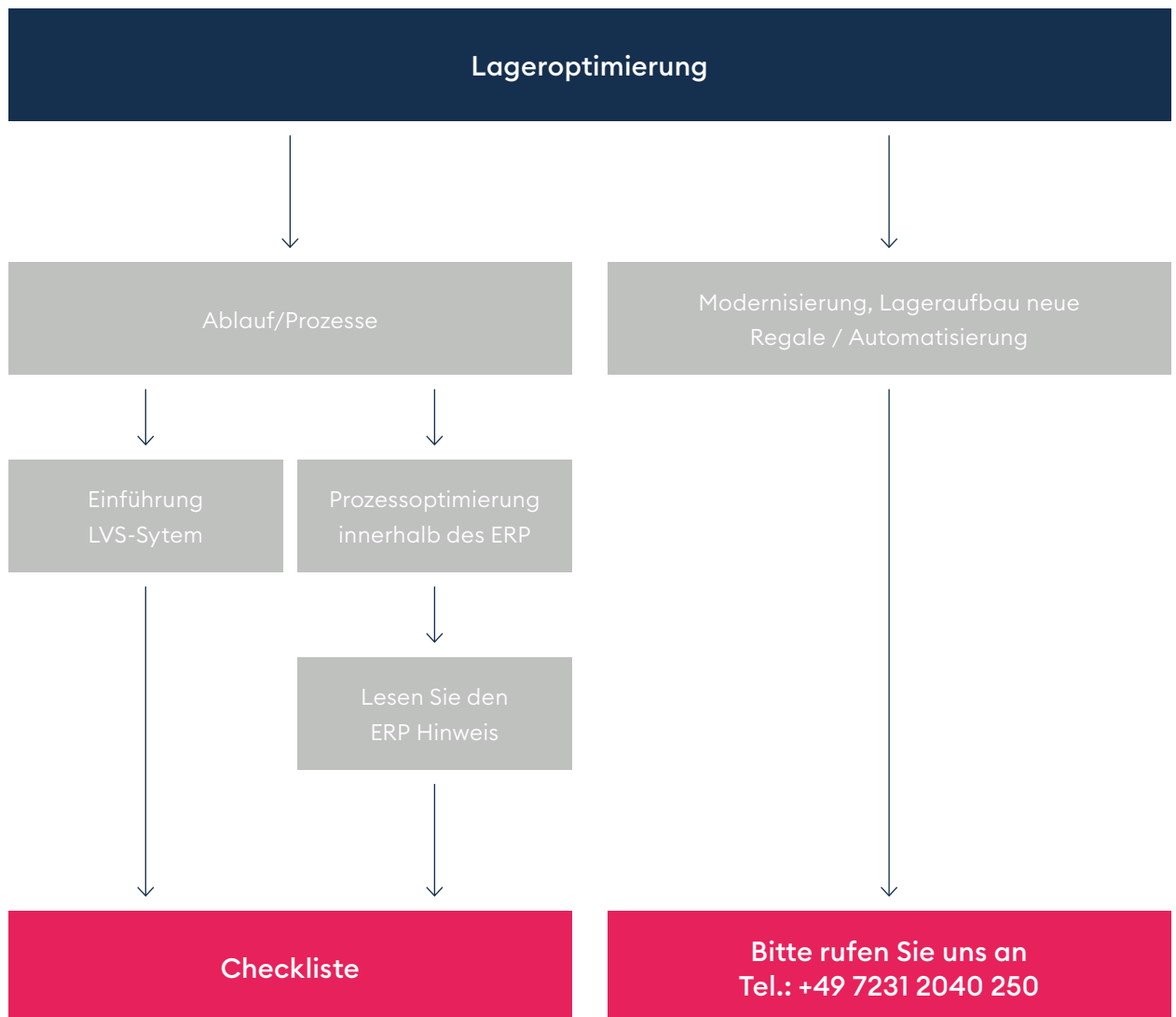


ecovium

Checkliste Lageroptimierung In der Lagerlogistik alles im Griff



Leitfaden zur Bearbeitung



Diese Checkliste fungiert als Leitfaden zur Reorganisation Ihrer Prozesse im Lager. Sie gibt Hinweise und bietet Platz für Ihre Anmerkungen.

Die Prozessoptimierung im Lager stellt erfahrungsgemäß, in Kombination mit einem Lagerverwaltungssystem (LVS), ein Effizienzsteigerungspotenzial von 25 % dar. Ebenso beim Neubau eines Lagers gibt es viel zu beachten: Hierbei macht die Einführung einer Lagerverwaltungssoftware direkt von Beginn an Sinn. An dieser Stelle unterstützen wir Sie ebenfalls mit unserer Expertise. Übrigens auch dann, wenn es um die Modernisierung der Regalsysteme geht.

ERP vs. LVS

Ein ERP bietet Planungs- und Steuerungsmöglichkeiten in allen relevanten Unternehmensbereichen. Diese Art von Software stellt in vielen Fällen das führende System des Unternehmens dar, verantwortet die Verwaltung aller wichtigen Informationen und bestimmt somit auch den Informationsfluss innerhalb des Unternehmens. In vielen Unternehmen werden ERP-Systeme eingesetzt, die oft über grundlegende Lagerhaltungsfunktionen verfügen. Unternehmen können jedoch rasch über die im ERP angebotenen Lagerhaltungs- und Distributionsfunktionen hinauswachsen. Hier bieten Warehouse Management Systeme (WMS) oder auf Deutsch Lagerverwaltungssysteme (LVS) deutliche Vorteile.

Die meisten ERP-Lösungen werden gewählt, da diese Vorzüge in den administrativen Abteilungen wie Vertrieb, Marketing, Buchhaltung usw. bieten. Ein LVS hingegen steuert verschiedene Lagerfunktionen wie den Wareneingang und die dortige Qualitätsprüfung, die Einlagerung, den Nachschub, die Kommissionierung, die Verpackung, den Versand, die Retouren und die mengenmäßige Bestandskontrolle bei Inventuren sowie Bestandskorrekturen. Ein LVS konzentriert sich also auf die Betriebsführung des Lagers: Es kann die mit dem Lager zusammenhängenden Prozesse ordnen sowie optimieren und geht damit einen Schritt weiter als die Bestandskontrolle im ERP. Oft scheinen die logistischen Funktionen des ERP auf den ersten Blick mit denen eines Lagerverwaltungssystems zu überschneiden. Der große Unterschied zwischen einem ERP und einem LVS liegt jedoch im Grad der Spezialisierung.

Die Auswahl und Implementierung eines eigenständigen Lagerverwaltungssystems ermöglicht es Unternehmen mit Lager oder Distributionszentren zu wachsen, die Kosten zu kontrollieren, die Effizienz zu steigern, die Kundenzufriedenheit durch weniger Fehler zu verbessern und oftmals die Nutzungsdauer des ERP sogar zu verlängern. LVS-Systeme sind auf diese Weise zukunftssicherer und stellen im Lager eine höhere abrufbare Leistung zur Verfügung.

FUNKTIONSUMFANG WMS & ERP

ERP	LVS
→ Zentrale Instanz zur Informationsbereitstellung & -verarbeitung	→ Verwalten von Waren und deren Lagerorten
→ Fokus auf betriebswirtschaftlichen Aufgaben zur Planung, Steuerung und Kontrolle sämtlicher Geschäftsprozessen	→ Bestands- & Stammdatenverwaltung
→ In der Regel als „führendes“ System im Unternehmen angesehen	→ Bestands- & Belegoptimierung
	→ Verkürzung der Laufwege der Mitarbeiter
	→ Automatisierung von Prozessen
	→ Fehlerfreies Kommissionieren & Verpacken
	→ Papierloses Arbeiten
	→ Anbindung automatisierter Lagertechnik
	→ Steuerung & Optimierung aller intralogistischen Prozesse
	→ Lieferung von Kennzahlen & Auswertungen

Firmendaten

Ansprechpartner

Firma

Telefon

E-Mail

Branche

Website

WaWi / ERP

Anbindung LVS an ERP gewünscht?

Ja

Nein

Weitere IT-Systeme und Anbindungen

Besonderheiten zum Unternehmen

Informationen zu der Anbindung von ERP-Systemen finden Sie unter www.ecovium.de
Mehr als 100 ERP-Systeme sind bereits angebunden. Welche Schnittstelle benötigen Sie?

Weitere Besonderheiten, beispielsweise zu ERP/ WaWi / Zusatzsoftware

Lagerdimensionen / Mengengerüst

Größe des Lagers in qm	<input type="text"/>	Plätze Fachboden	<input type="text"/>
Anzahl Hallen	<input type="text"/>	Blockplätze	<input type="text"/>
Palettenplätze	<input type="text"/>		

Außenbereich	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> Nein
Lagerplätze bereits mit Barcode versehen	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> Nein
WLAN im Lager voll funktionsfähig	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> Nein

Weitere Besonderheiten

Anzahl Mitarbeiter im Lager

davon WE-Mitarbeiter

davon Kommissionierer

davon Packer

davon

davon

Anzahl Aufträge pro Tag

pro Woche

pro Monat

pro Jahr

Anzahl Auftragszeilen / Pickpositionen

Anzahl Anlieferungen / Einlagerungen

Anzahl Packstücke

Anzahl Inventuren

Art der Inventur (z. B. 4x Stichtag oder permanent)

Lager- und Transportgut | Arten

	L x B x H in cm
Europaletten	
Düsseldorfer-Palette	
Industriepaletten	
Sonderpaletten	
Gitterboxen	
Boxen	
Kartons	
Big Packs	
IBCS	
Weitere	
<hr/>	
<hr/>	
<hr/>	
<hr/>	

Besondere Anforderungen an die Aufbauorganisation / Regalierung

Wenn vorhanden, hängen Sie bitte ein Lagerlayout an.





Ziele und Nutzen eines LVS

Ihre Anforderungen

Bevor wir tiefer die Prozesse beleuchten, werden nachfolgend die Ziele, die mit der Einführung eines LVS oder von Barcodes einhergehen, skizziert. Versandlabel von Lieferanten sind einfach zu scannen und so lassen sich im Wareneingang die Zugangsbuchungen erheblich vereinfachen. In der Kommissionierung ist über die Produktcodes der Pick-Prozess dokumentierbar und Kommissionierlisten auf Papier können ersetzt werden. Die Datenerfassungsgeräte sorgen hingegen für weniger Datenbrüche und Übertragungsfehler durch eine automatisierte Buchung.

PROZESS- UND INFORMATIONSFLUSS

Erfahrungsgemäß ist es von Vorteil, wenn der Warenfluss parallel zum Informationsfluss abläuft. D.h. eine Online-Lagerbuchung ist heute Standard, auch wenn Sie mobile Datenendgeräte einsetzen.

Welche Ziele verfolgen Sie?

Ziele und Gewichtung

Bitte bewerten Sie die Ziele auf einer Skala von 1 bis 5, wobei 1 für unwichtig und 5 für sehr wichtig steht.

	sehr wichtig	unwichtig			
Kostensenkung	5	4	3	2	1
Maximale Pickleistung	5	4	3	2	1
First in First out	5	4	3	2	1
Maximale Raumnutzung	5	4	3	2	1
Fehlerreduzierung	5	4	3	2	1
Pünktliche Auslieferung	5	4	3	2	1
Rationelle und schlanke Abläufe	5	4	3	2	1
Einfache, systemgeführte Buchungsvorgänge	5	4	3	2	1
Flexibilität bei Produktveränderungen	5	4	3	2	1
Flexibilität bei Kapazitätsschwankungen	5	4	3	2	1
Weniger Suchaufwand	5	4	3	2	1
Bestandstransparenz	5	4	3	2	1
Online-Auskunft auch über Bestände in Bewegung	5	4	3	2	1
Vereinfachte Inventur	5	4	3	2	1
Controlling und Bestandsoptimierung	5	4	3	2	1

Weitere

	5	4	3	2	1
	5	4	3	2	1
	5	4	3	2	1

Prozesse

Prozess Wareneingang: Wie wird ein bevorstehender Wareneingang avisiert?

Per Bestellung (ERP, WaWi)	Ja	Nein
Per E-Mail, Telefon, Fax	Ja	Nein
Ist es möglich Ihr ERP/ WaWi via Schnittstelle anzuschließen	Ja	Nein
EDI-Schnittstelle	Ja	Nein

Welche Informationen stehen bei der Warenannahme / -eingang zur Verfügung und welche mit Barcode?

Informationen zum Artikel	Informationen stehen zur Verfügung	Barcode vorhanden
Artikelnummer		
Chargennummer		
Herstelldatum		
MHD		
Seriennummer		

Informationen zu Auftragsnummern	Informationen stehen zur Verfügung	Barcode vorhanden
Bestellnummer		
Fertigungsauftragsnummer		
Lieferscheinnummer		
Endkunden-Referenz		
Kommissionsnummer		
Retourennummer		
Auswärtige Bearbeiter		

Informationen zum Packstück	Informationen stehen zur Verfügung	Barcode vorhanden
NVE / SSCC		
EAN Umkarton		
EAN enthalten		
Gewicht		
Menge		

Informationen zum Typ	Informationen stehen zur Verfügung	Barcode vorhanden
Nachlieferung		
Teillieferung		
Retouren		

Weitere Felder oder Bemerkungen

Existieren ungeplante Wareneingänge ohne Auftragsbezug?	Ja	Nein
Wird gesperrte Ware eingelagert bzw. gibt es Sperrlager?	Ja	Nein
Existieren weitere Warenannahme Vorgänge?	Ja	Nein
Streckengeschäft	Ja	Nein
Retouren	Ja	Nein

Weitere Hinweise

Prozesse

Einlagerungsprozess: Nach welchen Kriterien und Strategien soll dieser erfolgen?

Informationen zu Auftragsnummern

Automatisch / chaotische Einlagerung

Vorschlag mit Überschreiben durch den Lageristen

Einen Fixplatz pro Artikel

Mehrere Fixplätze pro Artikel in der Picking-Zone

Nach Volumen

Nach Fachklassen je LHM

Nach ABC - Häufigkeit

Gewichtsüberwachung der Regale

Füllgradorientiert

Stapelbarkeit

Einzeleinlagerungen

Einlagerbatch

Kühlgut / Temperaturzonen: von ° C bis ° C

Gefahrstoffe

Ist eine strikte Zonentrennung erforderlich? Z.B. in Brandgefährdend und Wassergefährdend	Ja	Nein
--	----	------

Zusammenlagerungsverbote	Ja	Nein
--------------------------	----	------

Feuerwehrliste	Ja	Nein
----------------	----	------

Einbindung einer Gefahrstoffdatenbank mit regelmäßiger Aktualisierung gewünscht?	Ja	Nein
---	----	------

Kommissionierung von Kunden- oder Fertigungsaufträgen

Im Detail gibt es in jedem Unternehmen eine Vielzahl von Auftragsarten. Es handelt sich um Prozessvarianten, die im Detail beschreiben werden. Eine solche Variation kann z. B. sein, wie ein Lagerauftrag im Logistikzentrum verpackt und verladen werden soll.

Welche Auftragsarten kommen bei Ihnen zum Einsatz?

Eilaufträge

Teilaufträge

Nur Komplettaufträge

Aufträge mit Arbeitsgang (z.B. Veredelung)

Großauftrag

Setbildung

Export

Selbstabholer

Ganzpaletten

Ganze Gebinde

Kleinaufträge

Auftragsfehlteile werden beim Wareneingang dem entspr. Auftrag zugewiesen

Terminauftrag

Aktion

Touren

Beilagen / Werbemittel

Weitere

Skizzieren Sie bitte Ihren internen Warenfluss

Gibt es bereits Planungen zur Optimierung der Kommissionierung durch Technikunterstützung?

	sehr wichtig	unwichtig			
Beleglos (ohne Papier)	5	4	3	2	1
1D Barcodes	5	4	3	2	1
2D Barcodes	5	4	3	2	1
Pick-by-Voice	5	4	3	2	1
Pick-by-Light	5	4	3	2	1

Weitere

	sehr wichtig	unwichtig			
	5	4	3	2	1
	5	4	3	2	1
	5	4	3	2	1

Bitte legen Sie diesem Dokument die verwendeten Belege bei.



Welche Kommissionier-Strategien sind für Sie jetzt und in Zukunft wichtig?

	sehr wichtig				unwichtig
Einzelauftrag im Durchlauf	5	4	3	2	1
Mehrere Aufträge auf einmal (Multi-Order)	5	4	3	2	1
Beides, je nach Auftragsart	5	4	3	2	1
Ganze Einheiten (Paletten) getrennt von Klein-Klein	5	4	3	2	1
1. Stufe sammeln, 2. Stufe vereinzeln	5	4	3	2	1
Multioorder Pick and Pack	5	4	3	2	1

Weitere

	sehr wichtig				unwichtig
	5	4	3	2	1
	5	4	3	2	1
	5	4	3	2	1

Welche Kommissionier-Hilfsmittel setzen Sie ein, bzw. planen Sie einzusetzen?

Mobile Computer

Barcode-Scanner

Industrie-Computer

Etikettendrucker

RFID Lesegeräte

Mobile Arbeitsstationen

Wie viele Mitarbeiter benötigen MDE-Geräte (Mobilcomputer mit Barcode-Scanner)?

Welche Scan-Entfernung benötigen Sie?

Gibt es bei den Arbeitsbereichen bereits WLAN?

Wurde das WLAN in den Arbeitsbereichen professionell ausgemessen?

Verfügen Sie bereits über eine Lagerplatzkennzeichnung?

Wie sind die Mitarbeiter im Lager unterwegs? Zu Fuß oder mit Flurförderfahrzeugen?

Was ist für Sie bei der Kommissionierung besonders wichtig?

	sehr wichtig	unwichtig			
Überwachung Kommissionierung	5	4	3	2	1
Texthinweise bei der Kommissionierung	5	4	3	2	1
Kommunikation mit Lageristen	5	4	3	2	1
Unterbrechung der Kommissionierung	5	4	3	2	1
Eilaufträge	5	4	3	2	1
Zusätzliche Belege	5	4	3	2	1
Ursprungszeugnis	5	4	3	2	1
Gefahrguthinweis	5	4	3	2	1
Auftragssplitting / Rückstandsverwaltung	5	4	3	2	1
Vom WE direkt zum Auftrag (Fehlmengen)	5	4	3	2	1
Sammelauslagerung	5	4	3	2	1
Tourenbildung	5	4	3	2	1
Sammelfahrten	5	4	3	2	1
Stornierung eines Auftrages	5	4	3	2	1
Pick-by-Picture	5	4	3	2	1
Wege-/ Zeitoptimierung	5	4	3	2	1
ABC-Reorganisation	5	4	3	2	1

Welche dieser zusätzlichen Informationen sind beim Picken zu beachten / zu scannen?

Platz

Karton / Gebinde

Artikelnummer

Seriennummern

MHD

Charge: Wareneingangsdatum

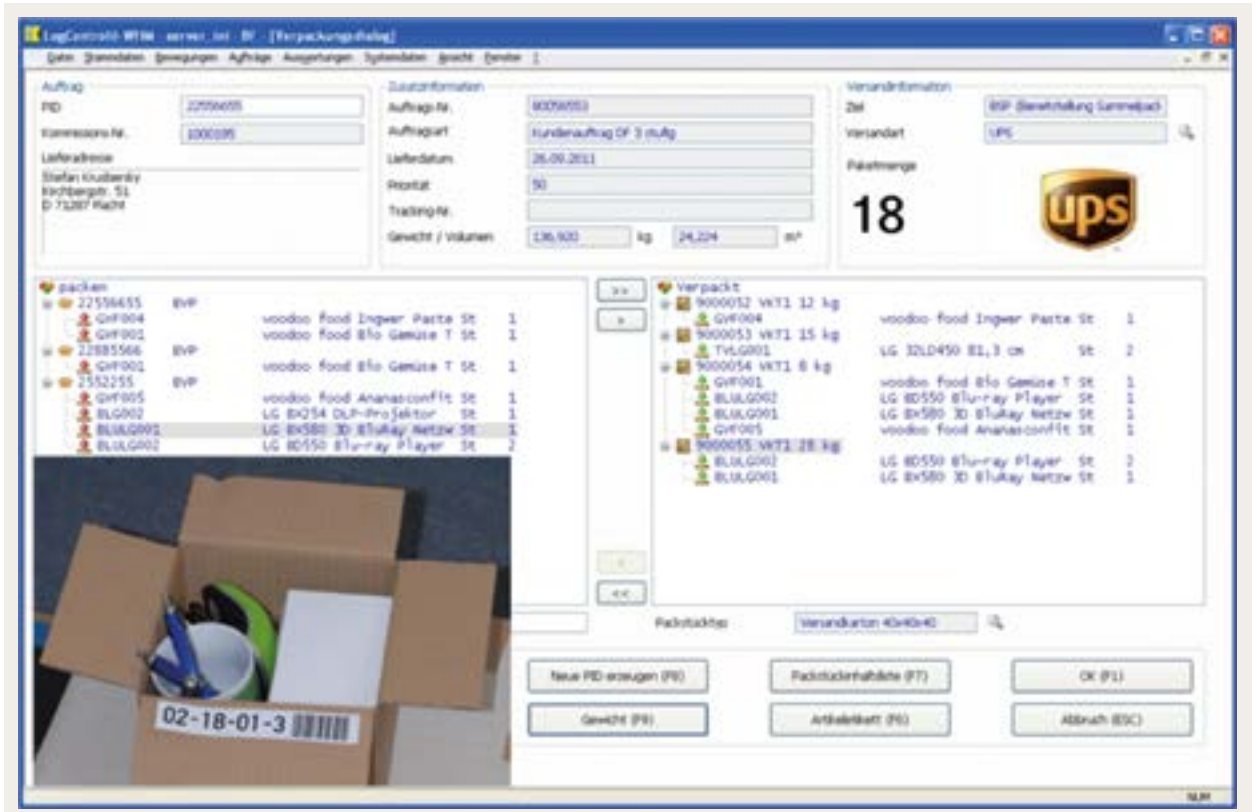
Restlaufzeit

Produktionsdatum

Weitere

Three empty horizontal bars for additional information.

Verpackungsdialog für den Versand Ihrer Waren



Soll dieser Verpackungsdialog verwendet werden?

Ja

Nein

Schnellpack Funktion, weil Pickmenge = Packmenge

Ja

Nein

Doppelte Kontrolle / Kontroll-Scan

Ja

Nein

Ist Ihre Verpackung mit einem Förderband ausgerüstet?

Ja

Nein

Welche Belege / Vorgänge soll der Verpackungsdialog leisten?

Sammelsendung an Kunde	Ja	Nein
Aufteilen in mehrere Pakete	Ja	Nein
Vorschlag / Anzeige Kartongröße	Ja	Nein
Packstückinhaltsliste	Ja	Nein
Gewicht	Ja	Nein
Lieferschein	Ja	Nein
Retourenbeleg	Ja	Nein
Beilagen	Ja	Nein
Aktionsartikel	Ja	Nein
Werkprüfungszeugnis	Ja	Nein
NVE-Etiketten	Ja	Nein
Übermittlung der Tracking-ID an den Kunden	Ja	Nein
Foto der verpackten Artikel	Ja	Nein
Kassenfunktion zum schnelleren quittieren der verpackten Ware	Ja	Nein
Frachtkostenoptimierung	Ja	Nein
Zoll	Ja	Nein
Gefahrstoff	Ja	Nein

Weitere

	Ja	Nein
	Ja	Nein
	Ja	Nein

Warenausgang / Verladung

Soll Warenausgang zuerst auf Rampe, dann auf Verladen gebucht werden?	Ja	Nein
Fotofunktion auf der Rampe (Gefahrenübergang)	Ja	Nein

Welche Labels und Belege werden benötigt?

SSCC	Ja	Nein
Versandlabel	Ja	Nein
Frachtbrief	Ja	Nein
CMR	Ja	Nein
Verladeliste	Ja	Nein
Sendungsliste	Ja	Nein

Weitere Anforderungen

Inventurfunktionen

Inventurfunktionen (Papier /MDE)	Ja	Nein
Stichtagsinventur (Plätze)	Ja	Nein
Stichtagsinventur (Artikel)	Ja	Nein
Permanente Inventur	Ja	Nein
Restmengenkorrektur	Ja	Nein
Nulldurchgangsinventur	Ja	Nein
Nahe Null Inventur	Ja	Nein
Inventur nach A, B, C	Ja	Nein
Sequentialtest (AKL)	Ja	Nein
Stichtags-Stichprobeninventur (Shuttle)	Ja	Nein

Weitere Anforderungen

Gefahrstoff-Funktionen

Gefahrstoff-Grundmodul	Ja	Nein
Artikelstamm und Hinweistexte, damit Lageristen, manuell die Gefahrstoff-Kleber aufbringen können:	Ja	Nein
Farbige Gefahrstoffetiketten für Hersteller, Abfüller	Ja	Nein
Regeln für die Begrenzung der Einlagerung als Texthinweise	Ja	Nein
Zusammenlagerungsverbote	Ja	Nein
Artikelinformationsdruck für Gefahrstoffinformationen, bei Kommissionierung, Verpackung und Verladung:	Ja	Nein
Feuerwehrliste (Web)	Ja	Nein
Schnittstelle zu externer Gefahrstoffdatenbank, autom. Aktualisierung zzgl. externe Kosten:	Ja	Nein
Weitere Anforderungen		

Spezialitäten für Logistikdienstleister

	sehr wichtig	unwichtig			
Bestandsabfragen via WEB von Ihren Kunden	5	4	3	2	1
Mandantenverwaltung	5	4	3	2	1
Lager(geld)abrechnung	5	4	3	2	1
Lager(geld)abrechnung	5	4	3	2	1
Buchung Tätigkeiten (Sonderdienstleistungen) am MDE	5	4	3	2	1
Offenes Zolllager	5	4	3	2	1
Schnittstelle Transportdisposition	5	4	3	2	1
Kunden- / Lieferantenstamm mit Adressen	5	4	3	2	1
Verwaltung / Eingabe Bestell- / WE-Voranmeldung	5	4	3	2	1
Datev-Schnittstelle	5	4	3	2	1
Rechnungsformular	5	4	3	2	1
Leergutverwaltung (WEB):	5	4	3	2	1
Retourendialog (WEB)	5	4	3	2	1
Eigentümerwechsel Bestand	5	4	3	2	1
C-Teile Management (Beschaffungslose mit E-Mail-Bestellung)	5	4	3	2	1
OCR-Dokumenteneinlesen (Schnittstellen Voraussetzung)	5	4	3	2	1
Buchung Tätigkeit am MDE Terminal (Zeiterfassung)	5	4	3	2	1
Buchung letzte Meile per UMTS-Smartphone	5	4	3	2	1
WEB-Avise	5	4	3	2	1
WEB-Commission	5	4	3	2	1
Weitere Anforderungen					

Erhöhung des Automatisierungsgrades (Lagertürme)

Nutzen Sie in Ihrer jetzigen Umgebung Lagerlifte, Shuttles, Lagertürme oder andere automatische Läger? Oder ist die Nutzung in der Zukunft geplant?



Funktionen zu Lagertürmen, Liften, Paternoster, etc.

LVS Funktion für Lagertürme

Login mit Passwort

Benutzerverwaltung

Barcodefähigkeit

Artikelverwaltung

Tablar über Namen abrufen

Bestandsauskunft je Artikel / Tablar

Grafische Anzeige Tablar

Artikel ein- und auslagern

Zulagern von Artikeln

Bestand korrigieren

Pick-by-Picture

Chaotische (freie) Einlagerstrategie

Freie Tablar- und Behälterteilung

Umlagern über Artikel- oder Behälternummer

Lagerbewegungsprotokoll

Auftragsverwaltung und -Freigabe

Auftragsprioritäten

Reservierung nach FIFO

Prioritätensteuerung der Aufträge

Optimierte Reihenfolge des Zugriffs

Chargenverwaltung

QS-Auftrag / Sperren

Manuelle Nachfüllsteuerung

EAN-Codes, zusätzlich Artikelbarcodes

Entnahmebestätigung mit Artikelbarcode / EAN

Fixplatzstrategie

Segmentierung in Behältern

Serverlösung

Anbindung Laser-Pointer (light)

Aufpreis 2. Entnahme je Lift

Bedienterminal bei kaskadierten Lifts

Externe Regale verw. mit Picklisten

Externe Regale verw. mit MDE

Integration Zählwaage

Variable Höhen

Zugangsberechtigung User

Zugangsberechtigung einzelner Abteilungen

Multioorder-Picking

E-Mail-Versand bei Bestellpunktunterschreitung

Stichprobeninventur

Nulldurchgangsinventur

Inventurschnittstelle

Datenübernahme Artikel (CSV einlesen)

Hostschnittstelle (ASCII, XML, CSV)

Rückmeldung der Buchungen an Host

Schnittstellen (variable Formate)

Welche Art von automatischem Lager ist bei Ihnen im Einsatz?

Ist die Anlage Einfach- / mehrfachtief aufgebaut?

Welche Behältergrößen werden in der Anlage verwendet?

Werden pro Abteil mehrere Behälter verwendet? Wenn ja, wie viele?

Bitte geben Sie nähere Angaben zu Ihrer Anlage:

Webservice Interface

Standard-Schnittstellen für ERP

SAP-Schnittstelle (Idoc, trfc)

Webbrowser-Funktionalitäten

Basissystem - WRT Web Tool

Aufträge via WWW an Shuttle

Bestandsavise via WWW an Shuttle

UMTS-Client auf PDA / MDE

Automatisierte Läger

Hier gibt es eine Vielzahl von Varianten mit unterschiedlichen Schwerpunkten hinsichtlich der Zielverfolgung, schnelles Picken, Speicherdichte, etc.

Wichtig: Das System muss zu Ihrem Mengengerüst und zur Verteilung der Artikel und Auftragspicks passen.

Von welchem Hersteller haben Sie oder planen Sie ein automatisches Lager einzusetzen?

Funktionsliste für erfahrene Logistik-Profis

Überwachungsfunktionen

Warehouse Cockpit zur Überwachung

Ereignisgesteuerter E-Mail-Versand

Change Tracking, u.a. Sperrhistorie, Nachvollziehbarkeit aller Änderungen, Stammdaten

Kommissionier-Leitstandsfunktionen

Qualitätssicherung / Sperren von Lager / Artikel / Charge / Palette

Chargenverwaltung nach EU-Richtlinie

Mehrere EAN-Nummern (alternativer Verpackungen)

Unterstützte Entnahme durch Artikelbilder (Pick-by-Picture)

Artikeländerungsindex / Artikelvarianten-Nummer

Artikelvariantenmerkmale

Arbeitsgänge im Lager / Kommissionierung

Stücklisten / Set-Buchung

Ein- / Auslaufsteuerung

Währungstabelle

Durchschnittspreisberechnung

Artikelgruppen (u.a. auch für schwer / leicht)

Seriennummer / Ident-Nummer von Artikeln

Verfalldatumsliste

MHD-Führung mit Haltbarkeit und Sicherheitszeit

Dauer Nutzung Werkzeug überwachen

Füllgradsteuerung / Rastersteuerung

Gewichtsorientierte Einlagerung mit / ohne Anbindung v. Waagen Charge / Palette

Überlastüberwachung von Regalen

Parken von Paletten (unter einer neutralen Nummer / Bezeichnung)

Manuelle Nachfüllsteuerung über Listen/Meldungen am Bildschirm

Automatische Nachfüllsteuerung

Bedarfsorientierte Nachfüllsteuerung (Reichweiten)

KANBAN Nachfüllprozesse

E-Mail-Versand bei Bestellpunktunterschreitung

Kommissionierung / Versand

Auftragssplitting / Rückstandsverwaltung

Nichtverfügbarkeitsliste / täglicher Reservierungslauf

Kommissionierung von Sammelartikeln

Auftragsgebundene Ware / Kommissionsware

Manuelle Kommissionsschnellerfassung

Automatische Kommissionsdisposition

Auftragsfreigabe bei Erreichen Frachtfreigrenze

Zeitgesteuerte Freigabe / Dispositionsschranke

Manuelle Reservierung

Bildung von Kommissionierserien

Batchkommissionierung (z.B. für Aktionen)

Zweistufige Kommissionierung

Tourenbildung

Bypass- / Crossdocking Funktion

Sammelfahrten

Optimierte Beladungsreihenfolge

Verpackung, Versand, Verladung

Verpackungsdialog

Kassenfunktion zum Verpackungsdialog

Fotofunktion für Packstück

Bonitätssperre

Papierloses Arbeiten im Lager

Kommissionier- / Staplerleitstand

Nachrichtensystem für Kommissionierer / Staplerfahrer

Generieren von Bewegungen (z.B. zur Erstaufnahme der Bestände)

Mobile Warenannahme

Sammeleinlagerungsfahrt bilden

Sammelumlagerung (viele Paletten auf einmal)

Single Order Picking

Multioorder Picking

Zweistufige Kommissionierung

Packstückbildung mit / ohne Zusammenführungsetikett

Entnahmeoptimierung

Automatische Ermittlung des Zielpalettentyps

Verladedialog

Inventur per MDE / Staplerleitsystem

Nulldurchgangsinventur

Fotofunktion für Warenannahme und Verladung

Quittierdialogfunktionen z.b. am Komplatz

Kontrolle Entnahmemenge durch automatische Waagenanbindung

Autom. Quittierung von Beipacks, Zubehör

Stückgenaue Entnahme

Quittierung von Überlieferung

Restmengenkorrektur

Automatischer Nachdisposition bei Unterlieferung

Automatische Lager (AKL, APL, Autostore, Verschieberegale)

Rasterstrategie im AKL / APL

Mehrfachtiefe Einlagerung

Mehrfachbelegung Behälter im automatischen Lager

Schnelleinlagern (i.V. mit autom. Lager)

Sammelabgriff, Einzelkommissionierung

Steuerung nach Gewichtgruppen

Dynamische/statische Nachschubplätze in Verbindung mit Pick by / to Light

Steuerung von Kommissionerinseln

MFR-Rechner

Artikelnummertausch in der DB

Pickplatz-Visualisierer

Watchdog zur Schnittstellen- / Prozessüberwachung

Reo. I/ Bestandsverdichtung

Reo. II FIFO -links / rechts im mehrfachtiefen AKL

Reo III Umlagervorschläge Abteilverdichtung:

Papierloses Arbeiten im Lager

Kommissionier- / Staplerleitstand

Nachrichtensystem für Kommissionierer / Staplerfahrer

Generieren von Bewegungen (z.B. zur Erstaufnahme der Bestände)

Mobile Warenannahme

Sammeleinlagerungsfahrt bilden

Sammelumlagerung (viele Paletten auf einmal)

Single Order Picking

Multiorder Picking

Zweistufige Kommissionierung

Packstückbildung mit / ohne Zusammenführungsetikett

Entnahmeoptimierung

Automatische Ermittlung des Zielpalettentyps

Verladedialog

Inventur per MDE / Staplerleitsystem

Nulldurchgangsinventur

Fotofunktion für Warenannahme und Verladung

Quittierdialogfunktionen z.b. am Komplatz

Kontrolle Entnahmemenge durch automatische Waagenanbindung

Autom. Quittierung von Beipacks, Zubehör

Stückgenaue Entnahme

Quittierung von Überlieferung

Restmengenkorrektur

Automatischer Nachdisposition bei Unterlieferung

Automatische Lager (AKL, APL, Autostore, Verschieberegale)

Rasterstrategie im AKL / APL

Mehrfachtiefe Einlagerung

Mehrfachbelegung Behälter im automatischen Lager

Schnelleinlagern (i.V. mit autom. Lager)

Sammelabgriff, Einzelkommissionierung

Steuerung nach Gewichtgruppen

Dynamische/statische Nachschubplätze in Verbindung mit Pick by / to Light

Steuerung von Kommissionerinseln

MFR-Rechner

Artikelnummertausch in der DB

Pickplatz-Visualisierer

Watchdog zur Schnittstellen- / Prozessüberwachung

Reo. I/ Bestandsverdichtung

Reo. II FIFO -links / rechts im mehrfachtiefen AKL

Reo III Umlagervorschläge Abteilverdichtung:

Reo IV Umlagervorschläge ABC:

Reo V Verbundanalyse:

Funktionen für Bestandsmanager, Einkäufer, Disponenten und Logistikdienstleister

Die Bestandsmanagementfunktion sorgt für ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Kapitalbindung und Lieferfähigkeit. Integrierte Cockpits zeigen im LVS ihre aktuellen Kennzahlen auf.

Damit erhalten Sie schnell und einfach einen Überblick über Ihre Bestände, Wiederbeschaffungszeiten oder Deckungsbeitragsrechnungen. Nur so sind Sie in der Lage, eine Bestandsführung in „Echtzeit“ umzusetzen.

Bestands- und Sortimentsmanager

Verlaufsanalysen, Kennzahlen, Warenströme

Sortimentsmanager / Bestandskontrolle / freie Portfolios zur individuellen Clusteranalyse und -verknüpfung

Clusteranalyse und -verknüpfung

Konsolidierung von Lagern oder Werken und getrennte Disposition

Visualisierung zukünftige (Plan) Bestandsverläufe

Ist und Plan Absatzplan (Anzeige)

Nettobedarf und Einkaufssimulation / Kostendisposition

Manuelle Sicherheitsbestandspflege

BVL Bestellvorschlagslisten abgleichen

Volumen und Gewichtsgrafiken:

Profimodul für Leiter und Einkäufer

Dispo-Cockpit-Manager „alles im Blick“

Termin und Mengentreue (Servicegrad) je Lieferant

Disposition auf Hauptgruppen/Set Ebene mit Stücklistenauflösung

Freigabelisten für Melde-, Sicherheitsbestände, Losgrößen

Wander - Analysen und Artikel-Verbundprüfung

Absatzplanungstool

Beschaffungsvorschläge / Losgrößen - Überwachung

Simulation, Bestellpunktmodell, Andler-Losgrößen

Simulation Kostendisposition nach Wager-Within

Dynam. Reichweitendisposition mit Sicherheitszeit und Dispohorizont

Autom. Ermittlung bester Bedarfsvorhersagemethode

Prognose mit automatischer Ausreißerbehandlung

Freigabeliste / Pflege Sicherheitsbeständen

Freigabeliste / Pflege Losgrößen

Freigabeliste / Pflege Prognosewerte

Freigabeliste / Pflege Meldebestand:



Checkliste Lageroptimierung In der Lagerlogistik alles im Griff

ecovium GmbH

Justus-von-Liebig-Str. 3
31535 Neustadt am Rügenberge

T +49 5032 9656 0

E info@ecovium.com

W www.ecovium.com