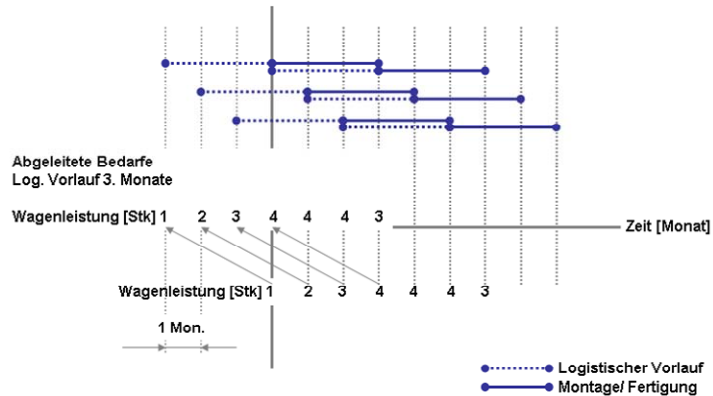


## Abgeleitete Bedarfe



	OKT	NOV	DEZ	JAN	FEB	MRZ
Stellplätze KLT	285,65	258,96	226,52	232,13	253,37	271,32
Stellplätze 3-fach	2714,83	2752,94	2642,13	3077,47	3771,44	4425,86
Regallagerfläche [m2]	4.613 m <sup>2</sup>	4.683 m <sup>2</sup>	4.493 m <sup>2</sup>	5.230 m <sup>2</sup>	6.413 m <sup>2</sup>	7.525 m <sup>2</sup>
Blocklagerfläche [m2]	21.465 m <sup>2</sup>	17.855 m <sup>2</sup>	13.498 m <sup>2</sup>	14.235 m <sup>2</sup>	15.733 m <sup>2</sup>	17.033 m <sup>2</sup>
<b>Gesamtfläche [m2]</b>	<b>26.078 m<sup>2</sup></b>	<b>22.538 m<sup>2</sup></b>	<b>17.990 m<sup>2</sup></b>	<b>19.465 m<sup>2</sup></b>	<b>22.145 m<sup>2</sup></b>	<b>24.558 m<sup>2</sup></b>

## Ergebnis

Reduzierung der Lagerhaltungskosten um rund 22% (Fläche, Transport, Personal und Invest).

Optimierte Lagerkapazitätsplanung.

## Anforderung

Der Auftrag bestand in der Projektleitung und der Unterstützung bei der Umsetzung einer Kapazitätsplanung für ein Lager.

## Lösung

Zunächst wurde eine geschäftsspezifische Systematik zur Ermittlung der Kapazitäten/Lagerbedarfe bzgl. der Fertigungsplanung aller Fertigungsprojekte entwickelt. Hierfür wurde eine Clusterung der Ladungsträger und darauf aufbauend eine Datenerhebung der benötigten Parameter und Stammdaten durchgeführt. Im folgenden Schritt wurde dann ein Stufenkonzept für die EDV-technische Um-

-setzung in SAP entwickelt.

Ziel war es die Verknüpfung von Projektdaten (Materialstammdaten) und Verpackungsdaten zu nutzen, um eine optimierte Bereitstellungsplanung in der Montage-/Lagerkapazitätsplanung durchzuführen zu können. Über die hinterlegten Abmessungen der Ladungsträger und deren Zuordnung zu den einzelnen Montageabschnitten ließen sich die Platzbedarfe für die Bausätze und Einzelmaterialien mit Ladungsträgern (pro Lagertyp) ermitteln.

## Kunde

Eine Tochtergesellschaft eines deutschen Mittelständischen Konzerns mit etwa 30.000 Mitarbeitern.