

Kurzbewerbung:

Eine flexible mobile Lösung für Geschäftsvorgänge mit vollständiger Synchronisierung in der ERP Software und der umfassende Einsatz von Barcodes ermöglicht der Firma Miltitz Aromatics GmbH in Bitterfeld die optimale Bewältigung ihrer Aufgaben auf weitläufigem Firmengelände mit großen Außenbereichen.

Wareneingang und Warenausgang, die Fertigungsschritte und die Lagerorganisation können direkt von den Mitarbeitern an ihrem jeweiligen Standort mittels MDE Geräten in die ERP Software eingegeben werden, sodass in der Zentrale wie in einem Leitstand stets der aktuelle Status bekannt ist und Planungen und Zusagen an Kunden immer aufgrund von aktuellen Informationen möglich sind. Für das weitläufige Lager wurden die Lagerorte mit ihren GPS Koordinaten hinterlegt und ermöglichen so einen flexiblen Umgang mit den Rohstoffen und Produkten. Weitere spezielle Anforderungen, die sich aus der Produktherstellung ergeben, wurden entwickelt und integriert.

127 Wörter

839 Zeichen



Blick auf die komplizierten Außenanlagen der Firma Miltitz Aromatics im Chemiepark Bitterfeld-Wolfen.

Fotos: Michael Uhlmann

Abbildung 1: Fertigungsanlagen Miltitzaromatics GmbH aus Leipziger Volks-Zeitung 5.10.2012



Abbildung 2: Firmengelände aus Miltitz Aromatics GmbH Broschüre

vollständige Bewerbung

Anforderung eines mittelständigen Chemieunternehmens (Herstellung von Riech- und Aromastoffen)

1. Die kontinuierliche Steigerung des Geschäftsumfangs machte die Einführung einer voll integrierten ERP Software notwendig, um die unterschiedlichen Bereiche systematisch zusammenzuführen und damit alle Geschäftsvorgänge auf einheitlicher Datenbasis und in einheitlicher Funktionsweise zu bewältigen. Das soll optimales Zusammenspiel von der Administration über Vertrieb und Auftragsbearbeitung, von Beschaffung, Produktentwicklung bis zur Produktion und Qualitätssicherung, Gefahrstoffmanagement, Lagermanagement gewährleisten. Und es muss natürlich Transparenz und Übersicht in Echtzeit für die Geschäftsleitung bieten.
2. Besondere Anforderungen:
 - a) weitläufiges Außengelände mit grossen Fertigungsanlagen und verteilten Außenlagern: Mobile Datenverarbeitung für Herstellungsprozesse, Lagermanagement, Warenannahme und Versand absolut notwendig
 - b) Nachverfolgbarkeit und Systematik in den Produkten erfordert hier zusätzlich
 - unterhalb der Chargenverwaltung eine verwaltete Gebinde-Ebene, um Vorlauf, Hauptlauf und Nachlauf der Produkte zu differenzieren
 - Behälterverwaltung, da fast alle Waren im flüssigen Aggregatzustand

- vorliegen, systematische Verknüpfung des Behälters mit dem Inhalt
 - Systematik für vielfache unterschiedliche Zusatzdaten wie chemisch-technische Eigenschaften, Prüf-Parameter für die Qualitätssicherung über alle Ebenen, die in verschiedenen Dokumenten unterschiedlich erfasst und ausgegeben werden müssen
 - systematische Probennahme der eingehenden Rohstoffe bzw. der fertiggestellten Eigenprodukte zur Kontrolle im Labor
- c) Lagerortverwaltung mit Ortungstechnik

Unsere Lösung: mobile Endgeräte – zentrale Datenhaltung

1. ERP-Einführung solution2:
 - a) Effizienzsteigerung in allen Geschäftsabläufen
 - b) Dokumentation, ISO Zertifizierungs- Anforderungen: Audit-Trail, Versionierung relevanter Datensätze, Versionsvergleich der Produktionsunterlagen
 - c) Transparenz und Übersicht in Echtzeit für die GL
 - d) komfortable Chargennummernverwaltung, Struktur-Stücklisten/Rezepturen,
 - e) integriertes Qualitätsmanagement mit definierbaren Prüfungsprozeduren
Qualitätsprüfung als Workflow, obligatorisch gekennzeichnet, nach eigenen Vorgaben mit Prüfanweisung und autorisiertem Protokoll.
 - f) Integriertes Gefahrstoffmanagement mit Ausgabe von Sicherheitsdatenblättern (MSDS),
2. Miltitz spezifische Erweiterungen
 - a) Einführung von mobiler Datenerfassung (MDE)
 - Auswahl MDEGerät: explosionssichere Variante MC75
 - Identifikationstechnik: Ausbau der Barcode Möglichkeiten, Einführung von Funktions-Barcodes, um direkt ausgewählte Funktionsbereiche aufzurufen
 - solution2 Workflows transformiert auf MDE-Oberfläche
 - relevante Vorgänge mit Standard bzw. Funktions-Barcodes abwickeln
 - Wareneingang der Rohstoffe von Lieferanten mit Behälterzuordnung
 - Warenausgang der Produkte entsprechend der Kundenaufträge
 - Abarbeitung der Fertigungsaufträge für die Produkte
 - Lager- und Bestandsmanagement
 - b) Die bestehende Chargennummervverwaltung erweitert um Gebinde-Ebene.
 - c) Beliebige und beliebig viele Zusatzdaten pro Artikel/Produkt, um die vielfältigen unterschiedlichen Anforderungen an die Erfassung von Produkteigenschaften systematisch zu verwalten
 - d) Probennahme der eingehenden Rohstoffe bzw. der fertiggestellten Eigenprodukte zur Kontrolle im Labor: eindeutige und einfache Kennzeichnung mit Barcode
 - e) Ortungstechnik: Erfassung der Lagerflächen mit ihren GPS Koordinaten. Darauf basierend die Lagerortverwaltung angepasst.

Vorteile für den Kunden

Die Gesamtlösung stellt für den Kunden in allen Geschäftsbereichen ein einheitliche

Datengrundlage sicher und bietet alle Informationen in Echtzeit in den jeweiligen Bereichen. Dies schafft Transparenz für alle Mitarbeiter. Optimale Nachverfolgbarkeit aller Produkte und ihrer Bestandteile ist gewährleistet, liefert damit einen wesentlichen Beitrag zu den Anforderungen der ISO 9000ff und entspricht der Verantwortlichkeit der Hersteller für ihre Produkte. Darüber hinaus sind die speziellen Anforderungen punktgenau umgesetzt, sodass diese ERP-Lösung sich reibungslos in seine Prozesse einfügt.

- Einheitliche Funktionalitäten und vollständige Integration aller Geschäftsbereiche
- einheitliche Datenlage, zuverlässige belastbare Informationen in Echtzeit
- Effizienzsteigerung in allen Geschäftsbereichen durch den Wegfall von Daten-Doppelpflege und der damit verbundenen Gefahr von Unvollständigkeit, fehlender Aktualität. Kein Übertragen von Daten in Parallelsysteme z.B. für Gefahrstoffberechnung oder Versandabwicklung.
- Flexibilität durch mobile Dateneingabe-Geräte auf dem gesamten Firmengelände
- digitale Erfassung von Daten mittels Barcodes minimiert die Übertragungsfehler
- Arbeitsunterstützung durch klar definierte einheitliche Arbeitsabläufe (vodefinierte Workflows)
- Garantie von Echtzeit Informationen aus allen Geschäftsbereichen
 - erfolgte Wareneingänge im Aussenlager unmittelbar im Einkauf präsent und für das Bestandsmanagement verfügbar
 - erfolgte Warenausgänge an die Kunden direkt ersichtlich. Automatisch erfolgt die Aufforderung zur unverzüglichen Rechnungsstellung in der Rechnungsabteilung.
 - der Status der Fertigungsprozesse ist für die Produktionsleitung direkt einzusehen
- Qualitätssteigerung durch Fehlerminimierung
- Kostenersparnis durch Verschlankung der Aufgabenstellungen und Abschaffung überflüssiger administrativer Tätigkeiten, Konzentration auf das Kerngeschäft: Neu- und Weiterentwicklung der eigenen Produkte, Kundenbeziehungsmanagement, Forschung und Optimierung

602
5300

Über den Anwender

Die Miltitz Aromatics GmbH ist ein deutsches, mittelständiges und konzernunabhängiges Unternehmen in Bitterfeld-Wolfen, spezialisiert auf die chemische Synthese in den Sparten Riech- und Aromastoffe sowie Feinchemie.

Das Portfolio umfasst Produkte von klassischen Komponenten der Parfumerie bis zu Bausteinen im Spezialdruckbereich, die weltweit u.a. Verwendung in den namhaftesten

Parfums – z. B. Chanel N° 5 - , in Kosmetik oder auch Waschmitteln und Haushaltsreinigern finden. Dabei handelt es sich um ca. 60 eigene und zahlreiche Lohnprodukte.

Gegründet 1992 beschäftigt das Unternehmen heute 50 Mitarbeiter und sechs Azubis. Gut ein Fünftel der Belegschaft arbeitet im Bereich Forschung und Entwicklung. Mehrere Patente kommen aus dem Hause Miltitz Aromatics. Der Focus liegt nicht auf der Erfindung neuer Düfte, sondern in effektiveren Herstellungsverfahren, Optimierung bestehender Prozesse, geringerem Energieverbrauch, höherer Ausbeute, besserer Nutzung teurer Katalysatoren.

Miltitz Aromatics erhielt im November 2012 den Firmenpreis *Unternehmer 2012* des Ministeriums für Wissenschaft und Wirtschaft in Sachsen Anhalt.

152
1154

Über den Anbieter

senex GmbH ist ein seit über 20 Jahren tätiges Software-Entwicklungsunternehmen in Reinheim mit dem Schwerpunkt auf Datenbanklösungen. Zentrum unserer Softwareentwicklung ist das ERP-Komplettsystem solution2, das modular aufgebaut, plattformunabhängig und mehrsprachig die gesamte Anforderungspalette eines mittelständischen Unternehmens - sowohl Fertigungsbetriebe als auch Großhandel - optimal bedient. Integraler Bestandteil unserer Software-Lösung sind sowohl ein CRM System, ein Dokumentmanagement, ein Qualitätssicherungsmodul, ein Gefahrstoffberechnungsmodul als auch eine komfortable Zugangs- und Zugriffsverwaltung um Arbeitsbereiche zu gliedern und gewünschte Hierarchien abzubilden. Selbstverständlich leisten wir selbst zuverlässigen Support für unser Produkt. Weitere Projekte in Zusammenarbeit mit Maschinenherstellern und Anlagenbauern bearbeiten wir in der Pharma, Chemie und Kunststoffverarbeitenden Industrie. Firma: Gründungsjahr 1991, Inhabergeführt, mittelständisches unabhängiges Unternehmen.

107
1011