

Anbindung eines Hänel-Lifts

Sondermaschinenbauer übernehmen für ihre Kunden oft die Planung, Konstruktion, Fertigung und Montage von Maschinen und Anlagen. Dafür wird eine ausgereifte Lagerlogistik benötigt, um Material zum Beispiel in der Fertigung bereitzustellen. Ein für diesen Zweck eingesetzter Hänel-Lift sollte an das ERP-System angebinden werden, so dass Ein- und Auslagerungen übergeben werden können.

Kunde	Komplettdienstleister im Maschinen- und Anlagenbau
Branche	Maschinen- und Anlagenbau
Thema	Schnittstelle Hänel zu proALPHA
Situation	<p>Zwischen dem Hänel-Lift und dem ERP-System sollen Bewegungsdaten ausgetauscht werden. Da die Übergabe von xml-Dateien zum Realisierungszeitpunkt nicht von dem Hersteller Hänel unterstützt wurde, erfolgt der Austausch über csv-Dateien.</p> <p>Übergeben werden geplante Ein- und Auslagerungen aus dem ERP-System an das Hänel-System sowie ungeplante Lagerbewegungen von Hänel an das ERP-System. Weiterhin wird der Bestand aus dem Hänel-Lager bei Erstellung einer Stichtagsinventur im ERP-System angefordert und als Ist-Bestand dort importiert.</p> <p>Ein Austausch von Artikelstammdaten ist grundsätzlich möglich, wurde aber nicht realisiert. Hier ist das ERP-System das führende System, die Pflege der Artikelstämme in Hänel erfolgt manuell.</p>

Aufgabe

- ✓ Konzeption der Schnittstelle
- ✓ Koordination zwischen dem Kunden sowie den beteiligten Systemhäusern

Ergebnis

- ✓ Reduzierung des manuellen Aufwands
- ✓ Zeitnahe Verfügbarkeit aktueller Bestände



Weitere Erläuterungen zum Projekt

Es wird zwischen ungeplanten und geplanten Ein- und Auslagerungen unterschieden. Umlagerungen werden nicht betrachtet, da im Hänel-Lager geführte Teile ausschließlich dort gelagert werden.

Ungeplante Ein-/ Auslagerungen werden von Hänel an das ERP-System übergeben. Im ERP-System wird der Datensatz als ungeplanter Lagerzu- oder -abgang unter Angabe des Kostenträgers bzw. der Kostenstelle verbucht. Über zugeordnete zulässige Nummern wird vor der Buchung im ERP-System entschieden, ob die Buchung auf einen Kostenträger oder eine Kostenstelle erfolgen soll.

Da im Hänel-System keine Kostenstellen/ Kostenträger verwaltet werden, kann es zu Fehlern kommen. Fehlerhafte Datensätze werden in einer Übersicht im ERP-System dargestellt. Dort können sie bereinigt und erneut verarbeitet werden.

Geplante Ein-/ Auslagerungen werden vom ERP-System an die Hänel-Software übergeben. Geplante Einlagerungen entstehen beim Kunden derzeit ausschließlich durch Wareneingänge. Fertigungsteile werden im Hänel-Lift nicht eingelagert. Beim Speichern der Wareneingangsposition im ERP-System wird ein Datensatz übergeben und die Ware in das Wareneingangslager gebucht. Nach der Einlagerung erzeugt Hänel einen Bewegungsdatensatz, durch den im ERP-System die Umbuchung vom Wareneingangs- in das Ziellager ausgelöst wird. Geplante Auslagerungen entstehen durch das Verbuchen von Ausfasslisten und von Kommissionierscheinen sowie durch Rücklieferungen. Die Auslagerungen erfolgen nach demselben Prinzip wie die Einlagerungen. Beim Speichern der Position wird vom ERP-System ein Datensatz erzeugt und gesendet. Durch die Verarbeitung des nach der Auslagerung von Hänel gesendeten Datensatzes erfolgt die Lagerbuchung im ERP-System.

Für die Bestandsführung ist der Hänel-Lift führend. Inventuren und Bestandskorrekturen erfolgen deshalb dort. Im ERP-System findet eine Stichtagsinventur statt. Die Bestände werden dafür aus Hänel übergeben und als Ist-Bestände im ERP-System erfasst.

