

fallstudie m|connect

mobit steigert die effizienz
der logistikprozesse um 20 %



die herausforderung

Heineken Switzerland zählt zu den bedeutendsten heimischen Getränke-Herstellern. Das Sortiment umfasst Traditions-Biere, ausgewählte Weine, Spirituosen und alkoholfreie Getränke. An vier Produktions-Standorten und 25 Distributionszentren beschäftigt Heineken mehr als 800 Mitarbeiter.

Eine effiziente und fehlerfreie Logistik ist für einen Getränke-Hersteller mit einem Sortiment von über 200 Produkten im Brauereilager und der primary distribution ein wesentlicher Erfolgsfaktor. Täglich müssen tausende Flaschen, Kästen und Fässer pünktlich an eine Vielzahl von Kunden geliefert werden. Die Herausforderungen für Heineken lagen in der lückenlosen Kommissionierung sowie in der effizienten Wareneingangs-Kontrolle, Warenverschiebung und Inventur.



Stefan Zeltner, Leiter Supply Chain Management

www.heinekenswitzerland.com



die optimale lösung

Heineken Switzerland beauftragte mobit mit der Optimierung der Logistikprozesse. Im Fokus stand die ganzheitliche Effizienzsteigerung, die lückenlose Verfolgbarkeit der Artikel sowie die Beseitigung von Kommissionierungs-Lücken.

Die mit m|connect realisierte Lösung erfüllt die Anforderungen von Heineken voll und ganz. mobit erreichte ein perfektes Zusammenspiel der Komponenten: ERP- und Lagersystem, Funkserver, Middleware, WLAN-Netzwerk, mobile Datenerfassungs- und Staplerterminals. Alles kommuniziert nahtlos und die Prozesse erfolgen durchgängig in "real-time". Sämtliche Optimierungen wurden gemeinsam mit Heineken-Mitarbeitern im Team erarbeitet.

mobit's sichere und komfortable Lösung deckt zahlreiche Anwendungsfälle ab:

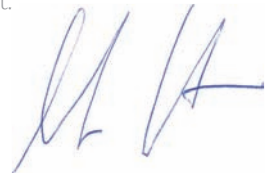
1. Einlagerung
2. Annahme von Vollgut-Retouren
3. Nachschub für langsamdrehende Ware
4. Verladung von Material in der Bahnhofhalle
5. Umlagerung der Ware vom Herkunfts- ins Ziellager
6. Kommissionierung
7. Inventur

die vorteile: effizienzsteigerung, fehlerreduktion und glättung der auslastung

- Effizienzsteigerung der Logistikabläufe um rund 20 %
- höhere Transparenz und verbesserte Kontrollmöglichkeiten
- lückenlose Verfolgbarkeit der Ware
- Reduktion der Fehlerquote um bis zu 80 %
- Höhere Mitarbeiterzufriedenheit durch erhöhte Prozess-Sicherheit in der Kommissionierung
- Optimierungen in der Einsatzplanung möglich

hohe zufriedenheit bei heineken switzerland

- "Wir schätzen insbesondere die hohe Qualität und Stabilität der Lösung. mobit's real-time Ansatz garantiert absolute Datensicherheit."



Stefan Zeltner, Leiter Supply Chain Management

profitieren auch sie von m|connect

mobit ag | fabrikweg 2 | ch-8306 brüttsellen
fon +41 (0)44 800 16 30 | fax +41 (0)44 800 16 36
email info@mobit.ch | internet www.mobit.ch

mobit gmbh | am euro platz 2 - g | at-1120 wien
fon +43 (0)1 717 28-201 | fax +43 (0)1 717 28-110
info@mobit-austria.at | www.mobit-austria.at