

Gefördert durch:



Bundesministerium
für Wirtschaft
und Technologie

PROZEUS
PROZESSE und STANDARDS

aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages



eBusiness

Lifting für die Prozesskette – RFID und eCl@ss in der Kosmetikbranche

PROZEUS – eBusiness-Praxis für den Mittelstand

Inhalt

02	Kurzwissen
03	Projektsteckbrief
04	Motivation und Rahmenbedingungen
06	Projektverlauf EPC/RFID-Einführung
11	Projektverlauf eCI@ss-Einführung
13	Nutzen und Wirtschaftlichkeit
14	Fazit

Kurzwissen

DESADV | Despatch Advice, elektronischer Lieferavis im EANCOM®-Format

EANCOM® | GS1-Standard für den elektronischen Datenaustausch

eCI@ss | Internationaler Standard zur Klassifizierung und Beschreibung von Produkten, Materialien und Dienstleistungen

EDI | Electronic Data Interchange, elektronischer Datenaustausch auf der Basis einheitlicher Nachrichtenstandards

EPC | Elektronischer Produkt-Code, Datenstandard zur eindeutigen Identifizierung von Objekten durch die individuelle Zuweisung von Seriennummern. Berücksichtigt werden auch die gängigen Standards wie GTIN und NVE (SSCC).

ERP | Enterprise Resource Planning, Warenwirtschaftssystem zur Unternehmenssteuerung

Ethernet TCP/IP | Lokales Datennetz zum Datenaustausch zwischen allen angeschlossenen Geräten

NVE/SSCC | Nummer der Versandeinheit (NVE) oder Serial Shipping Container Code (SSCC) zur Identifizierung logistischer Einheiten

RFID-Transponder | Datenträger, bestehend aus Mikrochip, Antenne und Schutzhülle. Auf dem Mikrochip sind die Objektdaten in Form des EPC gespeichert, die dann mithilfe eines Lesegerätes identifiziert werden.

WLAN | Wireless Local Area Network, drahtloses lokales Funknetz mit hohen Datenübertragungsraten

Unternehmen	ALGI Seifenfabrik GmbH & Co. KG
Ort	Stockheim, Bayern
Branche	Chemie/Kosmetik
Mitarbeiter	43
Jahresumsatz	5,5 Mio. Euro
Projekttitle	Lifting für die Prozesskette – RFID und eCl@ss in der Kosmetikbranche
Projektpartner	PCO – Personal Computer Organisation, Osnabrück Infor Global Solutions GmbH

Ziel

Automatisierung des Materialflusses mithilfe der EPC/RFID-Technologie und des Klassifikationsstandards eCl@ss

Lösung

Sämtliche Paletten werden mit einem RFID-Transponder gekennzeichnet. So ist eine eindeutige Identifizierung der täglich bis zu 2.500 Materialbuchungen gewährleistet – sowohl im Wareneingang als auch auf dem Weg vom Bestandslager in die Produktion. Mit der Einführung von EPC/RFID erhöht das Unternehmen die Transparenz und Synchronität der Materialbewegungen und kann Fehlbuchungen vermeiden. Alle Produkte werden zusätzlich nach dem eCl@ss-Standard anhand ihrer Artikelmerkmale eindeutig beschrieben und in eine hierarchische Struktur eingeordnet. Damit sind die vielfältigen Einkaufs- und Verkaufsartikel sowie die Halbfabrikate der Algi Seifenfabrik schneller auffindbar. Zugleich können auf diese Weise alle modernen Verkaufskanäle genutzt werden.

Projektdauer

März 2008 bis Dezember 2008



Motivation und Rahmenbedingungen

Transparente Lagerbestände, eindeutig klassifizierte Produkte: Ein effizientes Bestandsmanagement ist gerade für Unternehmen mit einer vielfältigen Produktpalette unverzichtbar. Um den steigenden Anforderungen des Handels gerecht zu werden, setzt die Kosmetikbranche verstärkt auf moderne Technologien wie EPC/RFID.

Das Unternehmen und seine Produkte

Die Algi Seifenfabrik GmbH & Co. KG stellt Kosmetikprodukte für den nationalen und internationalen Markt her. Das Schwesterunternehmen Lufa Cosmetic vertreibt darüber hinaus Pflegeprodukte über Apotheken. Zur Produktpalette von Algi zählen unter anderem Pflegelotionen, Duschgel, Hair & Body Shampoo, Schaumbäder, Deko-Seifen, flüssige Seifen im Seifenspender sowie Geschenksets, die an die großen Handelsketten geliefert werden. Ausgangsbasis ist Bulkware (z. B. flüssige

Seifen) aus eigener Herstellung, die in hauseigenen voll- oder teilautomatischen Anlagen abgefüllt wird. Mit 43 Mitarbeitern erwirtschaftet das Unternehmen einen Jahresumsatz von rund 5,5 Millionen Euro.

Die Motive

Verbesserte Chancen im Wettbewerb: Mit der Einführung moderner Kommunikationstechnologien stellt Algi die Weichen für eine erfolgreiche Zukunft. Vor dem Start des PROZEUS-Projekts mangelte es an Transparenz bei den internen Materialbewegungen. Produktionsmaterialien aus dem Bestandsla-

ger konnten nur mit Mühe zurückverfolgt werden. Die Mitarbeiter führten Materialbuchungen und Materialumlagerungen manuell durch. Die entsprechenden Daten konnten nur mit erheblicher Zeitverzögerung in das ERP-System eingepflegt werden. Erheblichen Aufwand verursachte zudem die hohe Fehlerquote bei der manuellen Dokumentation der Materialbewegungen. Ein genauer Überblick über den aktuellen Warenbestand fehlte weitgehend.

Ein zusätzliches Problem: Die ungenaue Klassifizierung und Be-

04



schreibung der Produkte und Dekorationsartikel führte zu Fehlbuchungen im Warenwirtschaftssystem. Vor allem die Vielzahl ähnlicher Dekorationsartikel erforderte eine vereinfachte und automatische Erfassung im ERP-System. Die Folge: Aufgrund der fehlenden Produktklassifikation konnten Altbestände im Bestandslager nur unzureichend abgebaut werden.

Die Projektziele

Mehr Dynamik und Sicherheit für die unternehmensinterne Prozesskette: Mit dem PROZEUS-Projekt bot sich die Chance, ein transparentes Bestandsmanagement zu etablieren und sämtliche internen Materialbewegungen automatisch zu verfolgen. Um die Lagerplätze eindeutig identifizieren zu können, wurden zunächst alle Palettenstellplätze mit einem Barcodeetikett ausgestattet und zusätzlich mit Klarschrift versehen. So wird es möglich, Warenentnahmen elektronisch zu dokumentieren. Mit einem mobilen Datenerfassungsgerät (MDE) wird der Barcode am Lagerplatz eingescannt und die Entnahmemenge unmittelbar im Warenwirtschaftssystem verbucht.

Die manuelle Dokumentation der Warenentnahme per Materialentnahmeschein kann komplett entfallen.

Auch im Wareneingang sollte die Prozesssicherheit erhöht werden. Die Lösung: Alle angelieferten Paletten sollten vor der Einlagerung mit einem RFID-Transponder gekennzeichnet und somit eindeutig identifizierbar sein. Das Wareneingangstor wird mit einem RFID-Lesegerät ausgestattet, das die auf dem Transponder gespeicherten Daten, zum Beispiel Artikelname und Menge, zu 100 Prozent automatisch erfasst. Die Verbindung von Lagerplatz und Palette ermöglicht eine eindeutige Zuordnung eines bestimmten Artikels zum entsprechenden Lagerplatz. Auf diese Weise kann ALGI einen papierlosen Material- und Informationsfluss mit zeitnahen Lagereingangsbuchungen realisieren.

Ein weiteres Ziel des Dualprojekts war die eindeutige Klassifikation der zahlreichen Geschenkartikel, die ALGI vertreibt. Aufgrund der Variantenvielfalt dieser Produkte versprach sich das Unternehmen von der Einführung des eCI@ss-

Standards ein besonders großes Optimierungspotenzial. Über ihre spezifischen Artikelmerkmale sollen alle Dekorationsartikel beschrieben und in Warengruppen und Untergruppen geordnet werden.

Technische und organisatorische Anforderungen

Einheitliche Standards sind die Basis für eine sichere Identifikation der Waren und eine effiziente unternehmensübergreifende Kommunikation. Um den reibungslosen Datenaustausch mit Geschäftspartnern zu gewährleisten, startete das Projekt im Januar 2008 mit der Ist-Analyse des internen Warenflusses. Im Fokus standen die Anforderungen für den Einsatz von EPC/RFID und der potenzielle Nutzen. Untersucht wurden alle Schnittstellen, an denen Informationen über die Warenbewegungen in das interne ERP-System einfließen. Das Ergebnis der Analyse: Es müssen umfassende technische und organisatorische Voraussetzungen geschaffen werden, um den Waren- und Datenfluss zu synchronisieren. Nur so ist es möglich, zuverlässige Aussagen über aktuelle Bestände und den Status von Produktionsaufträgen tätigen zu können.

Projektverlauf EPC/RFID-Einführung

Modernisierung auf ganzer Linie: Innerhalb von zehn Monaten hat Algi seine Geschäftsabläufe automatisiert und damit erhebliche Nutzenpotenziale erschlossen. Durch die Einführung der RFID-Technologie laufen sämtliche Prozesse im Lager, in der Kommissionierung und in der Produktion schneller, effizienter und sicherer ab.

Schritt eins: Projektziel festlegen

Sorgfältige Planung von Anfang an: Zunächst legten die Projektbeteiligten fest, welche internen Prozessabläufe optimiert bzw. reorganisiert werden müssen. Schnell wurde deutlich, dass eine automatische Identifikation der Paletten mit dem Identifikationsstandard EPC/RFID dem Unternehmen erhebliche Vorteile im Wareneingang und in der Produktion bringt. Für eine Wirtschaftlichkeitsbetrachtung lagen dem Unternehmen noch keine Erfahrungswerte vor. Hier setzte Algi auf das umfassende Know-how der PROZEUS-Berater.

Schritt zwei: Anbietersauswahl

Bewertungskriterien für die Auswahl der Technik- und Dienstleistungsanbieter waren insbesondere

- ein hoher Kompetenzgrad der ausgewählten Dienstleister
- ein realisierbares Gesamtkonzept für Software, Hardware und Systemintegration
- die Nutzung und der Einsatz von etablierten Standards, zum Beispiel Klassifikations- und Identifikationsstandards.

Nach der Auswahl der geeigneten Technikpartner galt es, die erforderlichen Systemkomponenten für das RFID-Projekt zu bestimmen. So mussten etwa Palettentransponder, Lesegeräte, Etiketten-

drucker und die Middlewarelösung auf die spezifischen Umgebungsanforderungen abgestimmt werden. Überlegungen zu einer skalierbaren System-Gesamtkonzeption standen im Mittelpunkt der Projektmeetings. In enger Zusammenarbeit fanden die Projektpartner eine praxistaugliche Lösung für die Integration des RFID-Systems in die bestehende IT-Struktur und die Warenwirtschaft.



Mobiles Datenerfassungsgerät

Schritt drei: Realisierung

Gemeinsam mit dem Systemhaus PCO wurde zunächst ein Pflichtenheft erstellt. Um die neue Technologie bestmöglich in die bestehende Prozesslandschaft zu integrieren, wurden die Ist-Prozesse den künftigen RFID-gestützten Soll-Prozessen gegenübergestellt. Auf dieser Grundlage erarbeiteten die Experten eine maßgeschneiderte Systemlösung. In der Pilot-

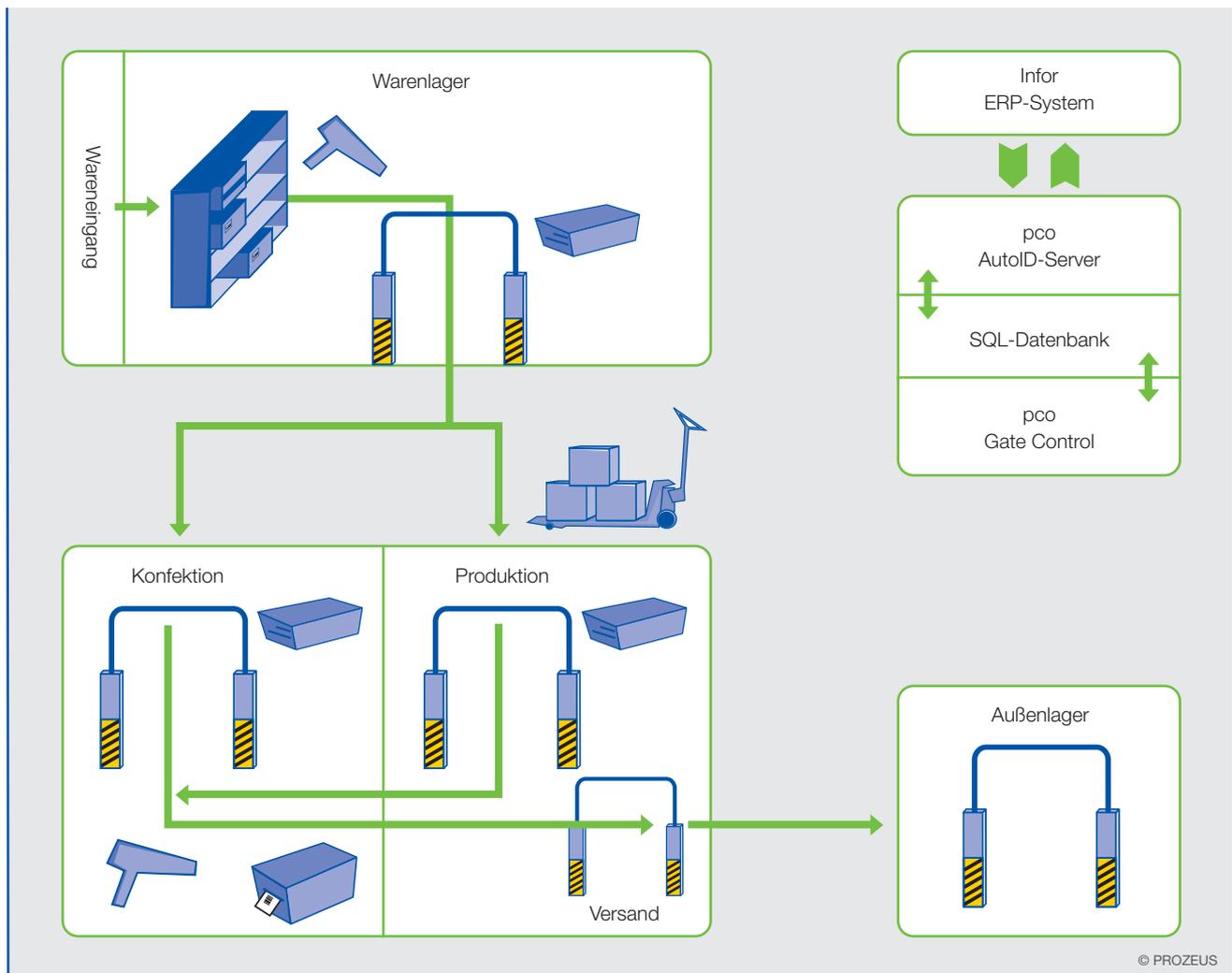
phase wurden RFID-Testmessungen in der späteren Praxisumgebung durchgeführt. Ziel dieser Feldtests war die Bestimmung der Lesereichweiten und die optimale Transponderauswahl und Platzierung an den Paletten.

pco Gate Control steuert den RFID-Lesevorgang mittels der an den RFID-Gates angebrachten Bewegungsmeldern. Die Daten auf dem RFID-Tag werden erfasst und in die RFID-Datenbank übertragen. Anhand der hinterlegten Logikprüfungen erhält der Staplerfahrer im Falle eines Fehlers unmittelbar ein automatisches Signal am Gate. Zusätzlich wird an den definierten RFID-Gates eine Kameraaufzeichnung gestartet.

Der pco AutoID-Server übergibt die Daten als Buchungssätze zu einem definierten Zeitpunkt und in einem definierten Format an die Posting-Tabelle des ERP-Systems („Blending“ von Infor Global Solutions).

Der mobile RFID-Client kommuniziert mittels eines Wireless LAN mit der SQL-Datenbank und ermöglicht so die mobile Erfassung von Barcodes sowie das mobile Lesen und Schreiben von RFID-Tags – auf Basis der vom Infor-ERP-System an die pco-Datenbank übertragenen Daten.

RFID Systemstruktur



Die Abbildung beschreibt das Zusammenspiel der eingesetzten RFID-Komponenten zwischen Warenlager, Konfektion, Produktion, Versand und Außenlager.



Schritt 4: Erfolgskontrolle

Die Implementierung der Radiofrequenztechnologie bei Algi verlief erfolgreich – insbesondere im Hinblick auf die Integration in die bestehende IT-Infrastruktur und die Anpassung der Schnittstellen. Nach zehnmonatiger Projektdauer von März bis Dezember 2008 konnte das Unternehmen bereits von den Vorteilen der neuen Technologie profitieren:

- Ablösung der papiergestützten Prozesse: Erfassungsfehler werden reduziert
- Prozesssicherheit durch automatisierte Prozesse in Echtzeit
- Zeit- und Kostenersparnis: optimierte Arbeitswege, IT-gestützte Prozesse
- Wettbewerbsvorteil auf Basis innovativer Technologien

Schritt 5: Perspektiven

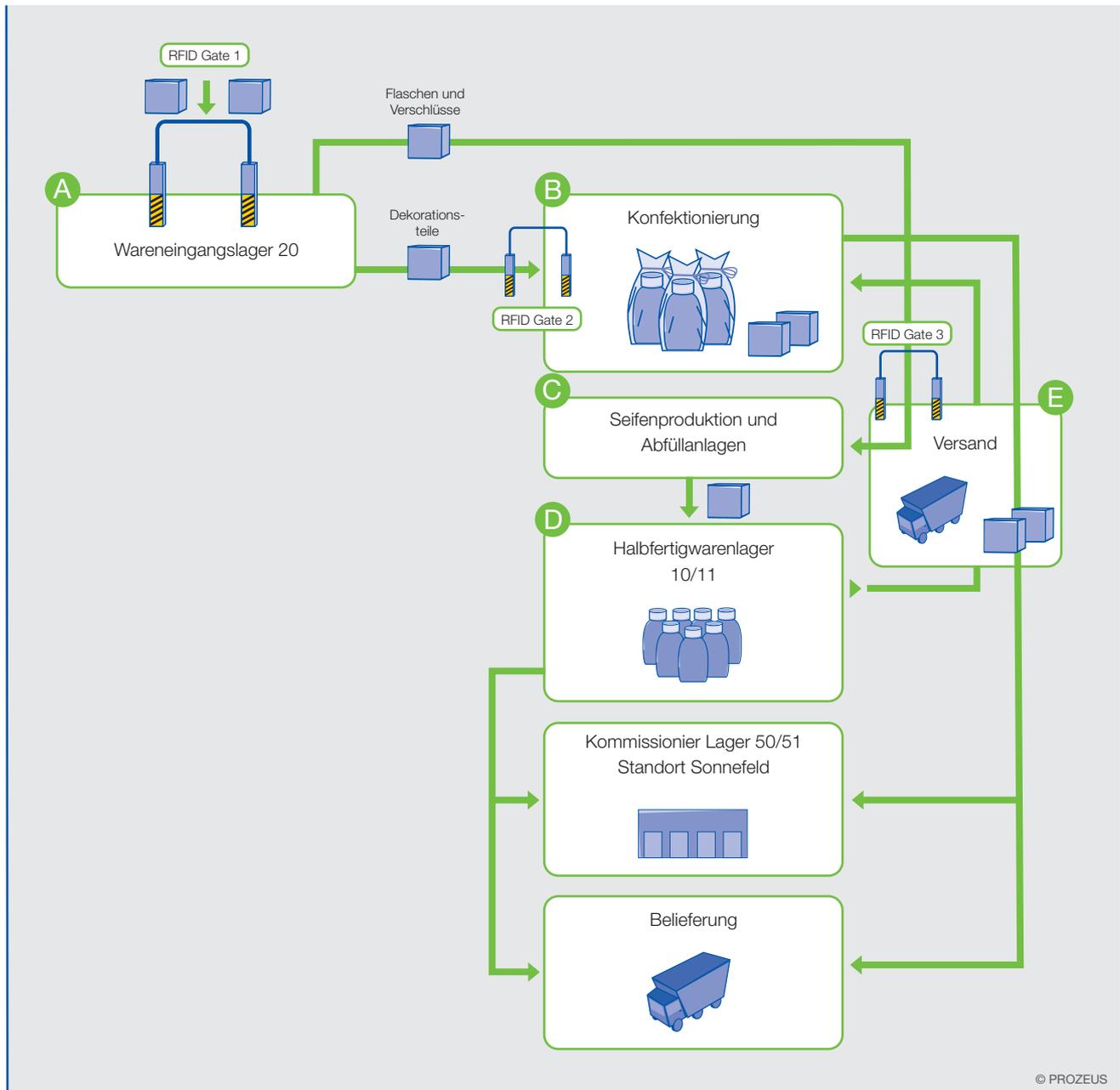
Die Algi GmbH & Co. KG konnte im Laufe des PROZEUS-Projekts ihr Technologie-Know-how erheblich erweitern. In einem weiteren Projektschritt wird ein Lieferant der

Rohflaschen in das Projekt einbezogen. Die gelieferten Paletten sind künftig mit RFID-Transpondern ausgestattet. Dieser Schritt markiert den Übergang vom geschlossen zum offenen System. In der vollautomatischen Supply Chain wird das Smart-Label auf die Paletten oder Pakete geklebt; so lassen sich die Warensendungen einfach über die Nummer der Versandeinheit NVE (SSCC) identifizieren und verfolgen. Über die Identifizierung der Palette im Wareneingang erfolgt der systemseitige Abgleich mit der Bestellung.



RFID-Klebeetikett

Materialfluss unter Einsatz von EPC/RFID



Materialfluss bei Algi unter Einsatz von EPC/RFID auf Palettenebene

A: Wareneingangs- und -ausgangslager

Installation eines RFID-Portals (RFID-Gate 1) zur Warenidentifikation und Wareneingangserfassung auf Palettenebene, zusätzlich Lagerplatzkennzeichnung mit Barcode zur RFID-gestützten Erfassung der Warenentnahmen im ERP-System.

1. Die Materialentnahme von Flaschen, Verschlüssen und Dekorationsteilen erfolgen auf Basis eines Produktionsauftrags.
 - a) Die Flaschen und Verschlüsse werden aufgrund baulicher Anordnungen über die Versandzone der Seifenproduktion und Abfüllung zugeführt.
 - b) Die Dekorationsteile werden direkt dem Bereich Konfektionierung zugeführt, dieser Vorgang wird im ERP-System als „Umlagerung“ realisiert.

B: Konfektion

Auftragsbezogene Zusammenstellung der Geschenksets sowie Bereitstellung für den Versand. Installation eines RFID-Gates (RFID-Gate 2) zur automatischen Identifikation der aus Warenlager 20 bereitgestellten Dekorationsteile.

2. Produzierte Seifen und abgefüllte Flaschen (Schaumbäder, Duschgel, Body Lotion, Shampoos) gehen als Halbfertigwaren
 - a) in das Halbfertigwarenlager zur Zwischen- und Vorratslagerung,
 - b) zur Direktkommissionierung für Kundenaufträge oder

c) zur Konfektionierung als Komponenten der Geschenksets.

3. Fertiggestellte Produktionsaufträge werden in der Konfektionierung (B) auftragsbezogen palettiert und in der Versandzone (E) bereitgestellt. Von dort erfolgt

- a) der Direktversand zum Kunden oder
- b) der Versand zum Kommissionierlager 50/51 am Standort Sonnefeld.

C: Seifenproduktion und Abfüllanlagen

bleiben im Rahmen des PROZEUS-Projekts unberücksichtigt.

D: Halbfertigwarenlager

bleibt im Rahmen des PROZEUS-Projekts unberücksichtigt. Jedoch finden Umlagerungen aus dem Halbfertigwarenlager in die Konfektion statt. Weiterhin werden Kundenbestellungen aus dem Halbfertigwarenlager direkt bedient.

E: Versandzone

Installation eines RFID-Gates

(RFID-Gate 3) zur automatischen Identifikation der aus Warenlager 20 bereitgestellten und für die Abfüllanlagen benötigten Flaschen und Verschlüsse. Im Anschluss an das RFID-Projekt soll das RFID-Gate 3 künftig auch zur Identifikation des Warenausgangs über die Versandzone dienen.

4. Für den Versand von palettierter Ware in das Außenlager Sonnefeld wird in einem zweiten Projektschritt jede Palette mit einem RFID-Transponder versehen.

Dadurch können über einen RFID-Reader für jede gelagerte Palette Detailinformationen wie etwa Mindesthaltbarkeit, Reservierungen und Herstellungsdatum direkt an der Palette abgerufen werden. Außerdem wird so die mobile Kommissionierung der Kundenaufträge im Lager Sonnefeld vorbereitet. Auch die Installation eines RFID-Gates im Außenlager Sonnefeld ist bereits geplant. Ziel ist es, auch dort die Wareneingänge automatisiert und zeitnah erfassen zu können.



Bereitstellung palettierter Ware am Warenausgang

Exkurs: eCI@ss

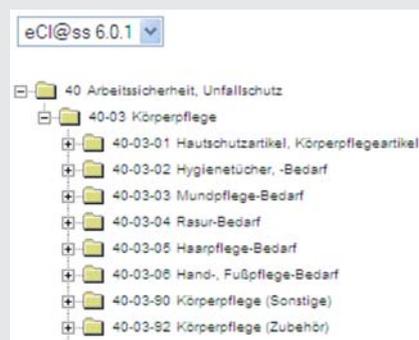
eCI@ss ist ein internationaler Standard zur Klassifizierung und Beschreibung von Produkten und Dienstleistungen. eCI@ss liegt in 14 Sprachen vor, kann entlang der gesamten Wertschöpfungskette eingesetzt werden und unterstützt damit sowohl die interne als auch die unternehmensexterne Kommunikation. eCI@ss basiert auf einem normgerechten Datenmodell.

Der Ausbau, die bedarfsorientierte Weiterentwicklung und die betriebliche Nutzung von eCI@ss wird von Industrieunternehmen, Fachverbänden, ETIM und proficI@ss vorangetrieben. Dabei werden besonders kleine und mittlere Unternehmen in die Entwicklung einbezogen und deren spezielle Anforderungen berücksichtigt. Jedes interessierte Unternehmen kann den Ausbau des Standards durch das kostenfreie Einreichen von Änderungsvorschlägen über das eCI@ss-ServicePortal vorantreiben.

eCI@ss kann branchenübergreifend sowohl unternehmensintern als auch unternehmensübergreifend eingesetzt werden und verwendet normgerechte Merkmale zur Beschreibung von Produkten.

Algi hat die eCI@ss-Strukturen der Version 6.0 sowie die Basis- und Sachmerkmalelisten der folgenden Ebenen verwendet:

- 20 – Packmittel
- 29 – Hauswirtschaft, Hauswirtschaftstechnik
- 30 – Hilfsstoffe, Additive, Formulierungen
- 40 – Arbeitssicherheit, Unfallschutz



12

Mit Hilfe von eCI@ss sollten die Produktdaten der Verkaufsartikel so aufbereitet werden, dass in Zukunft auch eine Weiterverarbeitung über andere eBusiness-Bereiche (z. B. EDI, Online-Shop) realisiert werden kann. Durch die EDV-technische Ausstattung ist eine systematische Prozessunterstützung zwischen Auftragseingang, -annahme und -bearbeitung vorhanden. Das ERP-System Infor Blending unterstützt alle materialwirtschaftlichen Prozesse von der Materialwirtschaft mit Einkauf, Verkauf und Lagermanagement bis zur Produktionsplanung und -steuerung mit vollständig integrierter Rezepturentwicklung und -verwaltung.

Zur Vorbereitung der Klassifizierung der Verkaufsartikel mittels eCI@ss wurden die Artikelstammdaten im ERP-System überarbeitet und mit weiteren Informationen (Artikelmerkmalen) ergänzt. Im Rahmen einer eintägigen eCI@ss-Einstiegsberatung durch zwei Mitarbeiter der Geschäftsstelle eCI@ss e. V. wurde die weitere Vorgehensweise erarbeitet. Nach dem Download von eCI@ss-Release 6.0 wurden die csv-Tabellen in die Oracle-Datenbank des ERP-Systems importiert und mit den vorhandenen Artikelstammdaten verknüpft. Auf diese Weise haben alle aktuellen Algi-Verkaufsartikel, ebenso wie die gängigsten Halbfabrikate und

Dekoteile in einem ersten Schritt einen eCI@ss-Schlüssel erhalten. Um die Verkaufsartikel eindeutig zu gruppieren und zu klassifizieren, wurde jedem Verkaufsartikel ein Suchschlüssel gemäß dem eCI@ss-Standard zugeordnet. Dies ermöglicht eine schnellere Artikel-Suche sowie eine gezielte Suche nach ähnlichen Produkten. Desweiteren können bei einer Neuanlage von Artikeln nun doppelt angelegte Artikel vermieden werden. Eine Speicherung der eCI@ss-Nummer direkt auf den RFID-Tags war aufgrund der begrenzten Speicherkapazität der Tags leider nicht möglich. Durch die die auf dem RFID-Tag gespeicherten Daten

erhält man nun jedoch eine Referenz, über die die eCI@ss Nummer des jeweiligen Produkts im ERP-System gefunden werden kann. Durch die Einführung von eCI@ss im Produktdaten-/Stammdatenmanagement konnte somit eine generelle Prozess- und Vertriebsverbesserung erreicht werden.

In Zukunft könnten die Produkte von Algi im Rahmen der Online-Vermarktung – Online-Marktplätze, eigener Online-Webshop und auch elektronische Lieferportale – dank eCI@ss durch einen größeren Kundenkreis gefunden werden. Auf der Beschaffungsseite könnten die gesuchten Vorprodukte exakt

klassifiziert, schneller angefragt und bestellt werden. Hierdurch würden kostspielige Fehlbestellungen vermieden werden.

Nutzen und Wirtschaftlichkeit

Für Algi stand zunächst nicht der unmittelbare monetäre Nutzen im Vordergrund, sondern in erster Linie eine verbesserte Prozesseffizienz und Kundenzufriedenheit. Auf mittlere Sicht zahlt sich die Investition in einheitliche Standards und zukunftsweisende Technologien jedoch in barer Münze aus.

Prozesssicherheit, Liefertgenauigkeit, Bestandsoptimierung: Algi nutzt schon heute die Vorteile der EPC/RFID-Technologie, um die Datenqualität zu erhöhen und seine Geschäftsprozesse transparenter zu gestalten. Auf Knopfdruck ist vor Ort jederzeit eine Kontrolle der Lagerbestände möglich. Mit der Umstellung auf das RFID-basierte eBusiness wird Algi zugleich den steigenden Anforderungen des Handels an den elektronischen

Datenaustausch gerecht. So kann das Unternehmen seine Wettbewerbsposition stärken und neue Marktpotenziale erschließen.

Auch der eCI@ss-Standard bringt deutliche Verbesserungen für den Informationsaustausch mit Kunden und Lieferanten. Die klassifizierten Objekte sind in Produktdatenbanken, Warenwirtschaftssystemen und elektronischen Katalogen einheitlich und

vollständig beschrieben. So lassen sie sich schnell, sicher und eindeutig identifizieren.

Durch den Einsatz der RFID-Technologie konnten insbesondere bei internen Materialbewegungen deutliche Prozessverbesserungen in puncto Zeit- und Kostenaufwand erreicht werden. Im Folgenden werden manuell getätigte und RFID-gestützte Prozesse gegenübergestellt:

Zeitersparnis

Manuelle Erfassung und Buchung verglichen mit RFID-Buchung

Prozess	manuell	mit RFID	Vorteil
Wareneingang (pro Buchung)	5 Min.	1 Min.	80 %
Umlagerung (pro Buchung)	2 Min.	20 Sek.	83 %
Produktionsbereitstellung (pro Buchung)	2 Min.	20 Sek.	83 %

Kostenersparnis

Manuelle Erfassung und Buchung verglichen mit RFID-Buchung

Prozess	manuell	mit RFID	Vorteil
Umlagerungen für Produktion (pro Jahr)	200 Std.	40 Std.	80 %
Recherchen nach Fehlbuchungen (pro Jahr)	80 Std.	10 Std.	88 %

Die Kosteneinsparung ergibt sich einerseits aus den wesentlich geringeren Buchungszeiten, andererseits aus nicht mehr notwendigen Recherchen und Korrekturen in-

folge von Eingabefeldern. Der Return on Invest liegt nach diesen Berechnungen bei fünf Jahren. Dabei sind jedoch noch nicht die Wettbewerbsvorteile berücksich-

tigt, die sich aus dem künftigen Einsatz der RFID-Technik im externen Warenverkehr und der RFID-Nutzung für weitere interne Bereiche ergeben.

Fazit

14

Die Zukunft des eBusiness bei Algi

Im Projektverlauf hat die Algi Seifenfabrik GmbH & Co. KG immer deutlicher den Nutzen unternehmensübergreifender Geschäftsprozesse aus der Basis einheitlicher

Standards erkannt. Offene EPC/RFID-Systeme bieten die Möglichkeit, die gesamte Lieferkette deutlich zu beschleunigen und vollständig transparent zu machen.

Künftig will Algi den Einsatz der Radiofrequenz-Identifikation auf die Zusammenarbeit mit weiteren Lieferanten und Geschäftspartnern ausdehnen.

„Wir sind Zulieferer großer Handelsunternehmen – und ein Großteil unserer Kunden wünscht den Einsatz von RFID-Etiketten. Im Rahmen des PROZEUS-Projekts haben wir die größten Chancen gesehen, den Anforderungen des Handels gerecht zu werden und zugleich die internen Strukturen grundlegend zu modernisieren. Durch die Umstellung auf RFID konnten wir den Materialfluss bereits deutlich straffen. Das bringt Zeitvorteile von mehreren Stunden, auch die Fehlerquote hat sich deutlich verringert. Die RFID-Technologie verbreitet sich immer weiter, dies bietet für uns die Möglichkeit, ein unternehmensübergreifendes Informationsnetzwerk aufzubauen.“



Hermann Küpferling, Leiter IT, ALGI Seifenfabrik GmbH & Co. KG, Stockheim

„Mithilfe von EPC/RFID und eCI@ss werden Zulieferteile und eigene Produkte verschiedener Chargen eindeutig identifiziert und klassifiziert. So können wir den Materialfluss in der Produktion deutlich verbessern.“



Matthias Färber, Geschäftsführung ALGI Seifenfabrik GmbH & Co. KG, Stockheim

Über PROZEUS

PROZEUS unterstützt die eBusiness-Kompetenz von kleinen und mittleren Unternehmen durch integrierte PROZESe und etablierte Standards. Die nicht Profit orientierte Initiative PROZEUS wird betrieben von GS1 Germany, dem Dienstleistungs- und Kompetenzzentrum für unternehmensübergreifende Geschäftsabläufe, und IW Consult, Tochterunternehmen des Wirtschaftsforschungsinstitutes Institut der deutschen Wirtschaft Köln. PROZEUS wird vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie gefördert. Mit umfassenden Informationsmaterialien wendet sich PROZEUS an Entscheider in den Unternehmen, um sie für das Thema eBusiness zu sensibilisieren und entsprechende Aktivitäten anzustoßen. Kostenlose Broschüren zu den im Folgenden genannten Themengebieten finden Sie auf unserer Homepage unter www.prozeus.de zum Download, oder können Sie bei uns bestellen (siehe Bestellkarte).

eBusiness

„Electronic Business“ beschreibt Geschäftsprozesse, die über digitale Technologien abgewickelt werden. Lösungen reichen vom einfachen Online-Shop oder Katalogsystem bis zu elektronischen Beschaffungs-, Vertriebs- und Logistikprozessen. PROZEUS stellt Leitfäden, Checklisten und Merkblätter zur Auswahl der richtigen eBusiness-Standards, der technischen Voraussetzungen und zur Auswahl von IT-Dienstleistern bereit.

Identifikationsstandards

Mithilfe standardisierter Identifikationsnummern kann jedes Produkt weltweit eindeutig und überschneidungsfrei bestimmt werden. EAN-Barcodes und EPC/RFID gehören zu den bekanntesten Nummernsystemen bei Konsumgütern. Umsetzung, Nutzen und Wirtschaftlichkeit zeigt PROZEUS in Praxisberichten und Handlungsempfehlungen.

Klassifikationsstandards

Produkte lassen sich über Klassifikationsstandards nicht nur identifizieren, sondern auch beschreiben. Hierfür wird das Produkt in Warengruppen und Untergruppen eingeordnet. Beispiele solcher Standards sind eCI@ss, GPC und Standardwarenklassifikation. Einen Überblick geben die Handlungsempfehlung Klassifikationsstandards, sowie Praxisberichte und Leitfäden.

Katalogaustauschformate

Elektronische Produktdaten können mit standardisierten Katalogaustauschformaten wie BMEcat oder der EANCOM®-Nachricht PRICAT fehlerfrei an Lieferanten oder Kunden übertragen werden. Auch in dieser Rubrik bietet PROZEUS diverse Praxisberichte und Auswahlhilfen.

Transaktionsstandards

Geschäftliche Transaktionen wie Bestellungen, Lieferungen und Rechnungen können mithilfe von Transaktionsstandards elektronisch abgewickelt werden. Verbreitete Transaktionsstandards sind EANCOM®, EDIFACT und GS1-XML. Anwendungsgebiete, Nutzen und Wirtschaftlichkeit können Sie in Praxisberichten und Handlungsempfehlungen nachlesen.

Prozessstandards

Prozessstandards wie Category Management geben den Rahmen für die Automatisierung komplexer Geschäftsprozesse. Sie definieren die Bedingungen, unter denen Prozesse wie Nachlieferungen oder Bestandsmanagement ablaufen, und welche Daten in jedem Arbeitsschritt mit wem ausgetauscht werden. PROZEUS bietet mit Praxisbeispielen konkrete Umsetzungshilfe.

Herausgeber und
verantwortlich für den Inhalt:



GS1 Germany GmbH

Maarweg 133
50825 Köln
Tel.: 0221 947 14-0
Fax: 0221 947 14-4 90
eMail: prozeus@gs1-germany.de
http: www.gs1-germany.de



Institut der deutschen Wirtschaft Köln
Consult GmbH

Gustav-Heinemann-Ufer 84-88
50968 Köln
Tel.: 0221 49 81-834
Fax: 0221 49 81-856
eMail: prozeus@iwconsult.de
http: www.iwconsult.de

**Ab dem 17. August 2009 neue Adresse:
Konrad-Adenauer-Ufer 21, 50668 Köln**



GTIN 4 000001 101671 6

