

KEB Automation KG | Germany

Vollautomatisierte Produktionsversorgung mit SAP EWM

Kundenprofil

Branche: Hersteller von Antriebs- und Automatisierungstechnik
Produkte: Herstellung von Elektromotoren, Generatoren und Transformatoren
Anzahl Mitarbeitende: 1.550
Firmensitz: Barntrup
Website: www.keb-automation.com

Warum NTT DATA Business Solutions?

- Langjährige und bewährte Zusammenarbeit
- Experte für hochkomplexe Logistikprozesse

> “Eine effiziente Intralogistik ist zum zentralen Wettbewerbsfaktor geworden. Mit der strategischen Entscheidung für SAP EWM setzt KEB auf eine hochmoderne Lagerlogistik, die eine schnelle und zuverlässige Versorgung der Produktion gewährleistet.
>
> **Ralf Lutter, COO, KEB Automation KG**

Herausforderungen

- Zunehmende Produktvielfalt und stetiges Unternehmenswachstum erforderte höhere Lagerkapazitäten
- Neubau eines Logistikzentrums nahe der Produktion
- Digitalisierung und Automatisierung im SAP EWM System

Lösungen

- SAP EWM (Extended Warehouse Management)
- Integration von Pick-by-Light- und Put-to-Light-Systemen im Kommissionierbereich
- Integration eines automatischen Behälter- und Palettenlagers, fahrerlosen Transportsystemen (FTS/AGV) und mobilen Endgeräten

Ergebnis

- Zentralisierung: Verteilte manuelle Lagerbereiche konnten in einem Lager zusammengeführt werden
- Automatisierung: Fahrerlose Transportsysteme und eine Pick-by-Light- und Put-to-Light-Technologie verbessern die Prozesssicherheit
- Papierlose Prozesse: QR-Codes und RFID sorgen für vollständige Transparenz in der Materialbewegung
- Optimierte Abläufe: Intelligente Logiken im Hintergrund steuern Auslagerreihenfolge und Kapazitätsplanung effizient

Herausforderungen

Hidden Champion setzt auf Digitalisierung der Fertigung mit SAP EWM

Die KEB Automation KG ist ein führender Anbieter von hochwertigen Antriebs- und Automatisierungslösungen. Das Unternehmen entwickelt, produziert und vertreibt innovative elektronische Antriebssysteme, insbesondere für den industriellen Maschinen- und Anlagenbau. Gegründet 1972 von Karl E. Brinkmann, hat sich ist das familiengeführte Unternehmen zu einer weltweit agierenden Unternehmensgruppe mit rund 1.600 Mitarbeitenden und sechs Produktionsstandorten auf drei Kontinenten entwickelt. Mit der Neugestaltung der Systemarchitektur und Logistikprozesse hat KEB den nächsten Schritt in Richtung digitale Transformation ihrer Supply Chain vollzogen.

Lösungen

Neues Logistikzentrum mit SAP EWM als Basis der neuen Systemarchitektur

Im Zuge des stetigen Unternehmenswachstums und einer zunehmenden Produktvielfalt stieß die bestehende Lagerstruktur der KEB Automation KG an ihre Kapazitäts- und Effizienzgrenzen. Um den steigenden Anforderungen gerecht zu werden und die Produktionsversorgung zukunftsfähig aufzustellen, entschied sich KEB für den Bau eines neuen, zentralen Logistikzentrums in direkter Nähe zur Fertigung. Mit der Bündelung einzelner kleinerer Produktionslager in einem modernen Gebäude nutzte das Unternehmen die Gelegenheit, sowohl die räumliche als auch die technische Infrastruktur grundlegend neu zu denken. Ziel war es, die Logistikprozesse effizienter, transparenter und weitgehend automatisiert zu gestalten. Im Mittelpunkt der Lösung stand die Einführung von SAP Extended Warehouse Management (SAP EWM) als zentrales Steuerungssystem. Dieses ermöglicht es, sämtliche Lager- und Materialflussprozesse digital abzubilden und zentral zu koordinieren.

Ergebnis

Smart kommissionieren: Pick-by-Light- und Put-to-Light-Systeme, FTS/AGV und intelligente Auslagerlogik

Die Implementierung von SAP EWM umfasste neben den Standardfunktionen auch die Integration eines automatischen Behälter- und Palettenlagers, sowie von fahrerlosen Transportsystemen (FTS/AGV) und mobilen Endgeräten. Dadurch entstand ein durchgängiger, systemgestützter Warenfluss vom Lager bis zur Montage. Zentrales Element war die eigens entwickelte Pick-by-Light- und Put-to-Light-Anlage, die direkt an das SAP EWM angebunden wurde. Der Pick-Prozess wurde so gestaltet, dass Mitarbeitende ergonomisch und optimal geführt arbeiten können. Das erhöht den Komfort und verbessert die Prozesssicherheit nachhaltig. Auch die Prozesse rund um Etikettierung und Rückverfolgbarkeit wurden modernisiert: Über QR-Codes und RFID-Chips lassen sich alle Ladeeinheiten und Warenflüsse digital nachverfolgen - ein weiterer Schritt in Richtung papierloser und vollständig digitalisierter Logistikprozesse. So entstand eine automatisierte Lösung die KEB nachhaltig für die Zukunft rüstet.

> “
>
> SAP EWM vereint als zentrales Steuerungssystem das klassische SAP ERP-System, die komplexe Lagerautomatisierung, alle Lagerhaltungs- und Produktionsversorgungsprozesse und schafft die Grundlage für eine effiziente und zukunftsorientierte Logistik.
>
> **Dr. Dorota Mankowska, Bereichsleitung DSC, NTT DATA Business Solutions**

Learn more about NTT DATA
nttdata-solutions.com