



## Fachbeitrag

### Von Insellösungen zu durchgängigen Planungsprozessen: Bizerba setzt auf ifm-Supply-Chain-Lösungen

**Viele Industrieunternehmen stehen vor der Herausforderung, historisch gewachsene Produktions- und Supply Chain-Strukturen umzugestalten und zu verschlanken, um ihre Produktionsprozesse transparenter und effizienter zu machen. Die Planer von Bizerba konnten mit der Supply Chain-Software der ifm, konsistente und transparente Planungsprozesse standortübergreifend, über alle Werke hinweg, implementieren. Das Unternehmen ist dadurch schneller und genauer in seinen SCM-Prozessen geworden.**

By: Sabine Spinnarke für ifm

Mit Wäge- und Schneidetechnologie hat sich Bizerba international einen Namen gemacht. Von der Supermarkt-Waage bis zur großen Industriewaage entwickelt, produziert und vertreibt das familiengeführte Unternehmen schon in fünfter Generation seine Lösungen. Etwa 600 verschiedene Produkte rund um das Thema Gewicht werden von 4500 Mitarbeitenden in etwa einem Dutzend Werken in einer hohen Fertigungstiefe hergestellt. Im Laufe der Jahre ist zwischen den Werken ein komplexes Netz an werksspezifischen Lieferabhängigkeiten und Zugehörigkeiten entstanden. Jedes Werk hat eigene Vorgehensweisen für seine Planungsprozesse entwickelt.

Zu den Vorgängen wurden Excel-Tabellen genutzt, die zwischen den Beteiligten abgestimmt werden mussten. Die Daten wurden anschließend manuell ins SAP-System übertragen. Einheitliche werksübergreifende Standards waren aufgrund der historisch gewachsenen Prozesse nur teilweise vorhanden: „Die Transparenz über Bestände und Bedarfe über mehrere Werke hinweg war an einigen Stellen begrenzt. Uns fehlte zum Beispiel teilweise die Übersicht, ob Bestellungen bei unseren Lieferanten noch notwendig sind oder zeitlich angepasst werden können“, berichtet Michael Pfister, Process Specialist Operations SCM bei Bizerba. Auch Ausnahmemeldungen und ABC-/XYZ-Analysen wurden je nach Standort unterschiedlich bearbeitet; ergänzend kamen teilweise selbst entwickelte Z-Transaktionen zum Einsatz.

**ABC-/XYZ-Analysen** dienen der Bestandsoptimierung. Artikel werden nach ihrer **wirtschaftlichen Bedeutung (ABC)** und ihrem **Nachfrageverhalten (XYZ)** klassifiziert. So lassen sich Ressourcen effizienter steuern.

**Z-Transaktionen** sind **kundenspezifische Erweiterungen** in SAP-Systemen, die nicht zum SAP-Standard gehören.



## **SCM-Software von ifm: Sieger der Nutzwertanalyse**

Der Wunsch nach einheitlichen, effizienten Prozessen war in allen beteiligten Abteilungen groß. Deshalb stieß die Idee, die Tools aus der GIB Suite von ifm einzuführen, sofort auf offene Ohren. Den Anstoß hatte Carmelo Truisi schon Jahre zuvor gegeben: Als Werkstudent analysierte er in seiner Bachelorarbeit, wie sich reale Beschaffungsprozesse mithilfe eines SAP-Add-ons optimieren und besser visualisieren lassen. Eine Nutzwertanalyse zeigte damals klar: Die ifm-Lösungen boten den größten Mehrwert.

2017 startete Bizerba mit der Einführung der Module Operations und Controlling – mit spürbarem Erfolg. Die Datenqualität stieg, die Zusammenarbeit mit Lieferanten verbesserte sich und die Anzahl der Fehlteile ging deutlich zurück. 2019 folgte dafür der ifm SCM Award in der Kategorie „Beste Bestands- und Servicegradoptimierung“. Mit dem Award zeichnet ifm regelmäßig Kunden aus, die durch den Einsatz der Software-Lösungen messbare Erfolge wie höhere Gewinne, geringere Lagerbestände oder verbesserte Liefergenauigkeit erzielt haben.

Anfang 2023 stand der nächste Schritt an: Das Planning-Modul zur Optimierung der Produktionsplanung sollte eingeführt werden. Schon ein halbes Jahr später wurde es im ersten Werk erfolgreich eingesetzt. Die Akzeptanz im Team war hoch, das Projekt lief nahezu von selbst. 2025 folgte schließlich auch die Einführung der Forecast-Lösung – und komplettierte damit die durchgängige Prozesskette.

## **Herausforderung, Komplexität und Inkonsistenz**

Doch von der Excel-basierten manuellen Planung bis zur werksübergreifenden standardisierten und automatisierten Produktions-, Dispositions- und Absatzplanung waren viele Teilschritte zu gehen und einige Entscheidungen zu treffen. Schließlich galt es, 150 aktive Produktgruppen in 25-30 Ländern und zahlreiche OEM-Konten zu berücksichtigen. Rund 80.000 aktive Materialien mussten bewältigt werden. Die Prozesse unterscheiden sich nicht nur von Werk zu Werk, sondern auch je nach Auftrag stark: „Die Bandbreite reicht vom Seriengeschäft über die klassische Ladenwaage bis zum hochkomplexen Sondermaschinenbau mit variablen Konfigurationen“, erläutert Truisi. Ebenso unterscheiden sich die Lieferzeiten, was wiederum Auswirkungen auf die Planungsprozesse hat. „Die Produktionsdurchlaufzeiten reichen von 35 Minuten bis zu zwei Wochen“, ergänzt Pfister. Für jeden Zweck mussten Regeln geschaffen, Funktionsbausteine erstellt und Standards definiert werden.



Pfister erinnert sich: „Besonders herausfordernd waren die vielen unterschiedlichen Prozesse in den Werken. Wir mussten immer wieder neu anfangen.“

### **Bearbeitungszeiten um 15% beschleunigt**

In einem iterativen Vorgehen und mithilfe verschiedener Workshops mit Key-Usern aus Fertigungssteuerung, Arbeitsvorbereitung und Produktion, die anfänglich gemeinsam mit den Beratern von ifm durchgeführt wurden, begann das Feintuning. Auf Basis der Inputs der Kollegen wurden einzelne Funktionen verändert und die nächsten Implementierungsschritte begonnen. ifm unterstützte beratend und durch kundenspezifische Anpassungen der Lösungen.

Nötig waren nur kleinere Änderungen an wenigen Stellen. „Bei der Implementierung von Operations haben wir noch ein paar Kundenfelder hinzuprogrammieren lassen. Für unser Tagesgeschäft wollten wir den durchschnittlichen Monatsverbrauch auf Basis der letzten drei, sechs oder zwölf Monate sehen oder auch einen Quotienten haben, der die Bedarfe der nächsten drei Monate gegenüber den Verbräuchen der letzten drei Monate ins Verhältnis setzt“, fasst Pfister zusammen. Damit fällt es leichter abzuschätzen, ob die Planzahlen eventuell zu hoch oder zu niedrig liegen. „Wenn unsere Verbräuche zum Beispiel höher sind als die geschätzten Bedarfe im System, können wir nun eine verbrauchsgesteuerte Produktionsplanung fahren“, fügt Truisi hinzu.

Zusätzliche Felder in der Eingabemaske sollten außerdem die Eignung eines Artikels für die Konsignation beim Lieferanten transparent machen.

Nachdem alle Tests erfolgreich verlaufen waren, wurden die Mitarbeitenden in Workshops vor Ort geschult und die Module Schritt für Schritt in allen neun Werken installiert. Die Akzeptanz der Mitarbeitenden war wie erwartet groß, und die Bearbeitungszeiten in allen Bereichen konnten im Schnitt um 15% reduziert werden.

### **Transparenz in Kapazitätsplanung und Bestandsmanagement**

Die Einführung der ifm-Lösungen aus der GIB Suite hat insbesondere die Kapazitätsplanung und das Bestandsmanagement verändert. Hier identifizierten Pfister und Truisi das größte Optimierungspotenzial der bisherigen Prozesse: In Bezug auf die Bestände fehlte den Mitarbeitenden der Überblick, welche Bestellungen notwendig sind, welche storniert werden können, wie hoch der Sicherheitsbestand sein muss, oder wie er sich gerade verändert. Durch die Einführung des Controlling-Moduls gewannen die Bestandsverantwortlichen ein hohes Maß an Transparenz. Die Bestände konnten dadurch um gut 25% gesenkt werden – ohne manuellen Mehraufwand. „Die Berechnung von Sicherheits- oder Meldebeständen läuft jetzt automatisiert“, sagt Pfister.



In der Kapazitätsplanung war die Situation aufgrund des unterschiedlichen Vorgehens in jedem Werk besonders unbefriedigend. Mit dem Modul Operations sowie dem Alert-Monitor wurden die Prozesse vereinheitlicht, die Planung zum Teil automatisiert. Der Alert-Monitor visualisiert kritische Situationen. Über ihn können die Ausnahmemeldungen bearbeitet und Bestellungen besser platziert werden. „Wir sehen jetzt zum Beispiel rechtzeitig, wenn die Wiederbeschaffungszeit knapp wird“, so Truisi. Die Qualität der Daten insgesamt ist gestiegen. Mit einem Blick können die Planer nun zum Beispiel erkennen, ob die Losgrößen richtig eingestellt sind. Falls nicht, können sie kurzfristig mit dem Lieferanten in Kontakt treten, um Änderungen zu vereinbaren. Das war vorher nicht so einfach ersichtlich.

Dem Demand Planner wird durch das Forecast-Tool sehr viel manuelle Arbeit und Abstimmungsaufwände abgenommen, aber nicht die Planungshoheit. So kann er weiterhin auf Ausreißer aus anderen Werken reagieren und kurzfristige Änderungen vornehmen. „Durch die Absatzplanungslösung haben wir jetzt einen viel weitsichtigeren Blick auf potenzielle Fehlteile“, betont Truisi. Nach Einführung des Tools hat sich die Lagerumschlagshäufigkeit um 20% erhöht.

Statt mit verschiedenen Excel-Tabellen zu jonglieren, sichtet und konsolidiert der Global Demand Planner nun die Zahlen direkt in SAP. Ganz ohne Schnittstellen und Drittsoftware stehen sie den Produktionswerken automatisiert in der SAP-Umgebung zur Verfügung. Dort können dann noch einmal Anpassungen vorgenommen werden. Weiter geht's im SAP-System direkt über einen automatischen Job zum Einkauf, damit dieser rechtzeitig in die Beschaffung gehen kann. „Wir konnten alle Excel-Tabellen eliminieren“, freut sich Truisi.

### **Organisatorische Verbesserungen als positiver Nebeneffekt**

Die Einführung solch mächtiger Software-Lösungen hat auch organisatorische Auswirkungen: Truisi beschreibt dies am Beispiel der Thermokammern, die jede Wägezelle durchlaufen muss, um unter Temperatureinfluss getestet zu werden. Hier gab es einen Flaschenhals in der Supply Chain, da die SCM-Planer in die Belegung der Kammern nicht involviert waren. „Die Eintaktung kommt jetzt aus der Disposition, nicht mehr aus der Produktion. „Früher war die Auslastung der Kammern für die Produktionsplanung nur eingeschränkt transparent – heute verfügen wir über einen deutlich besseren Überblick über Auslastung und Arbeitsvorrat“, schildert Truisi.

Ebenfalls mussten zusätzliche Kollegen aus der Produktion geschult werden, die nun in Zusammenarbeit mit den Fertigungsdisponenten anhand der Aufträge die Kapazitäten planen. In anderen Werken gab es Kollegen, die das in Personalunion übernehmen konnten. So ergaben sich innerhalb der Organisation neue Konstellationen. „Projekte wie dieses sind immer auch Organisationsprojekte“, bekräftigt Truisi.



## **Mit ifm auf SAP S/4HANA transformieren**

Aktuell ist das Unternehmen mit dem Rollout des Forecast-Moduls in den letzten Zügen. „Es sieht wieder nach einer Umsetzung in Time und in Budget aus“, lobt Truisi. Er und sein Kollege sind zufrieden. Die Betreuung durch ifm war intensiv und erfolgreich: „Die Einführung aller Tools ist bisher sehr gut abgelaufen. Die Zusammenarbeit mit den ifm-Beratern war partnerschaftlich und vertrauensvoll“, erzählt Pfister. Durch die Werkzeuge der GIB Suite haben die Planer Transparenz gewonnen, Ineffizienzen konnten aufgespürt, Prozesse genauer und effizienter umgesetzt werden. Das alles hat Bizerba dazu bewogen, auch nach der Umstellung auf SAP S/4HANA auf die Tools zu setzen: „Eine Welt ohne die ifm-Supply-Chain-Lösungen ist im operativen Geschäft kaum noch vorstellbar“, sind sich Truisi und Pfister einig.

## **Über Bizerba**

Bizerba bietet Kunden aus Handwerk, Handel, Industrie und Logistik ein weltweit einzigartiges Lösungsportfolio rund um die zentrale Größe „Gewicht“. Das Angebot umfasst ganzheitliche Lösungen für Schneiden, Wiegen, Auszeichnen und Inspizieren – von Hard- und Software über Apps und Cloud-Services bis hin zu Etiketten, Verbrauchsmaterialien, umfassenden Serviceleistungen und flexiblen Leasingangeboten.

Seit 1866 gestaltet das in fünfter Generation familiengeführte Unternehmen aus Balingen die technologische Entwicklung maßgeblich mit. Als Innovationsführer treibt Bizerba die Digitalisierung, Automatisierung und Vernetzung seiner Lösungen konsequent voran. So entstehen zuverlässige und nachhaltige Lösungen, die Kunden weltweit dabei unterstützen, ihre Prozesse effizienter und zukunftssicher zu gestalten.

Mit rund 4.500 Mitarbeitenden ist Bizerba in über 120 Ländern aktiv und betreibt Produktionsstätten in Deutschland, Österreich, Frankreich, Italien, Spanien, Serbien, Großbritannien, China, den USA und Kanada sowie ein globales Netz an Vertriebs- und Servicestandorten.

*Mehr Informationen unter [www.bizerba.com](http://www.bizerba.com).*

## **Über die ifm-Unternehmensgruppe**

Messen, steuern, regeln und auswerten – wenn es um wegweisende Automatisierungs- und Digitalisierungstechnik geht, ist die ifm-Unternehmensgruppe der ideale Partner. Seit der Firmengründung im Jahr 1969 entwickelt, produziert und vertreibt ifm weltweit Sensoren, Steuerungen, Software und Systeme für die industrielle Automatisierung sowie für SAP-basierte Lösungen für Supply Chain Management und Shop Floor Integration. Als einer der Pioniere im Bereich Industrie 4.0 entwickelt und implementiert ifm ganzheitliche Lösungen für die Digitalisierung



der gesamten Wertschöpfungskette „vom Sensor bis ins ERP“. Heute zählt die in zweiter Generation familiengeführte ifm-Unternehmensgruppe mit rund 8.750 Mitarbeitenden zu den weltweiten Branchenführern. Dabei vereint der Mittelstandskonzern die Internationalität und Innovationskraft einer wachsenden Unternehmensgruppe mit der Flexibilität und Kundennähe eines Mittelständlers.

**Abdruck kostenlos – Beleg erbeten.**

| <b>Redaktionsanfragen</b>  | <b>Kontakt</b>  |
|--|---|
| Agentur Dr. Lantzsch<br>Jörg Lantzsch<br>Müllerstr. 5<br>65183 Wiesbaden<br><a href="http://www.drlantzsch.de">www.drlantzsch.de</a><br>Tel.: 0611-205 93 71<br>E-Mail: <a href="mailto:info@drlantzsch.de">info@drlantzsch.de</a> | ifm electronic gmbh<br>Simone Felderhoff<br>Friedrichstr. 1<br>45128 Essen<br><a href="http://www.ifm.com">www.ifm.com</a><br>Tel.: 0201-24 22-0<br>Fax.: 0201-24 22-1200<br>E-Mail: <a href="mailto:presse@ifm.com">presse@ifm.com</a> |