

Case Study

Mit VMI und 5S-Prinzipien die Lagerlogistik optimieren



Kunde
dsm-firmenich

Produktgruppe
Dichtungen / PSA

Markt
Chemie

Nutzen
Geringere Lagerkosten
Reduzierte Logistikwege
Optimierung der Bestandsverwaltung
und Auftragsabwicklung

MAAGTECHNIC
an ERIKS company

dsm-firmenich ●●●

Auftraggeber

Am dsm-firmenich Standort Sisseln entstehen innovative Lösungen für Gesundheit, Ernährung und Schönheit – unter anderem in einer der weltweit grössten Produktionsanlagen für Vitamin E. Neben Vitamin E, A, K1 und Folsäure werden hochwertige Carotinoide hergestellt. Das Portfolio umfasst Zwischenprodukte für Parfum, massgeschneiderte Lebensmittel-Formulierungen und Premium-Lösungen für Tierernährung. In spezialisierten Sterilbereichen entstehen pharmazeutische Wirkstoffe höchster Qualität. Forschungszentrum und Pilotanlagen verbinden wissenschaftliche Kompetenz mit technologischer Exzellenz für weltweite Standards. Das Projekt wurde mit der Werksleitung, dem Category Manager und dem Zentrallager Manager durchgeführt.

Ausgangslage

Im Rahmen einer Tender-Ausschreibung verfolgte dsm-firmenich das Ziel, die Lagerbewirtschaftung über mehrere Produktionsbetriebe zu verbessern, den Materialverbrauch transparenter zu gestalten und Schattenlager zu vermeiden. Im Zentrum stand die Einführung eines Vendor Managed Inventory (VMI) Systems.

«Das VMI hat es uns ermöglicht, das Lager deutlich zu entlasten, indem die Materialausgabe am Schalter reduziert und der Staplerverkehr auf dem Gelände verringert wurde. Dies hat nicht nur die Logistikwege innerhalb des Unternehmens verkürzt, sondern auch dazu geführt, dass unsere Mitarbeiter wertvolle Zeit für ihr Kerngeschäft gewinnen konnten.»

Lösung

Nach der Auftragserteilung starteten wir innerhalb von zwei Monaten ein Pilotprojekt in vier Betrieben mit sechs Lagerorten. In dieser Zeit strukturierten wir die Lager vor Ort nach der 5S-Methode (selektieren, systematisieren, säubern, standardisieren, Selbstdisziplin). Das hiess: Artikel- und Verbrauchsdaten analysieren, Materialien identifizieren, VMI-Utensilien beschaffen, Schnittstellen einrichten sowie Etiketten erstellen und montieren.

Herausforderungen

- Artikel für VMI definieren und deren tatsächlichen Verbrauch evaluieren: Viele Artikel, wie zum Beispiel Dichtungen, waren nicht beschriftet oder eindeutig identifizierbar.
- Unklare Mengenvorgaben: Häufig holten sich die Betriebe Jahresvorräte aus dem Zentrallager.
- Meldestände rechtzeitig runterfahren: Mit der Umstellung auf das VMI musste ein Cut-Over-Plan erstellt werden.
- Umstellung der Artikel: Artikel, die noch nicht gematcht waren, haben wir als Übergangslösung von ihrem Zentrallager mit anderem Bestellprozess bezogen.
- Geringes Investitionsbudget: Die Lösung passten wir individuell an jeden Betrieb an.



Nach dem erfolgreichen Abschluss des Pilotprojekts definierten wir drei Rollout-Wellen zur schrittweisen Einführung. Am Ende umfasste das VMI-System 30 Betriebe mit 55 Lagerorten und 37 Ansprechpersonen. Mittlerweile bewirtschaften wir wöchentlich über 2'100 Artikel. Darunter 231 PSA-Produkte, 284 Dichtungen und viele weitere Betriebsmittel.

dsm-firmenich brauchte diese Lösung, um Bestände gezielt zu steuern, überhöhte Lagerhaltung zu vermeiden und ein transparentes Lagermanagement in allen 30 Betrieben zu schaffen.

Vorgehensweise

Die Einführung des VMI erfolgte nach einem klar strukturierten und auf die jeweiligen Betriebe angepassten Konzept. Mithilfe der 5S-Methode wurde in jedem Betrieb eine saubere, strukturierte Lagerumgebung geschaffen. Diese Analyse half, die relevanten VMI-Artikel zu identifizieren und optimale Lagerplätze zu definieren.

Anschliessend führten wir standardisierte QR-Codes ein, um eine digitale Nachverfolgbarkeit und einfaches Scanning im Bestellprozess zu ermöglichen. Die Lagerung der Dichtungen erfolgte an speziell eingerichteten Dichtungswänden, während PSA-Artikel je nach den örtlichen Gegebenheiten in praktischen Boxen bereitgestellt wurden.

Vor dem Go-Live wurden mit jedem Betrieb die Bestellmengen und Meldebestände definiert – basierend auf Jahresverbrauch, Mindestbestellmengen und betriebsbezogenen Anforderungen. In Bereichen, in denen sich die Artikel in ATEX-Zonen befinden, stellten wir ATEX-konforme Scanner bzw. Mobilgeräte bereit, um auch dort eine sichere und reibungslose Erfassung zu gewährleisten.

Unser Mitarbeitender ist regelmässig vor Ort und übernimmt die laufende Betreuung sowie die kontinuierliche Verbesserung (KVP): Werden Abweichungen im Verbrauch festgestellt, bei Artikeln mit deutlich höherer oder niedrigerer Umschlagshäufigkeit, passt er die Bestände entsprechend an und optimiert so die Versorgung. Zusätzlich erhalten die Betriebe regelmässige Verbrauchsreports, um den Materialfluss und die aktuelle Versorgungslage zu kennen.

Erfolge

- Prozessoptimierung: Die Anzahl der internen Prozessschritte reduzierte sich von 17 auf 7.
- Kosteneinsparung: Durch optimierte Bestände, automatisierte Abläufe und die Reduktion manueller Aufwände wurden jährliche Einsparungen von rund 67 % erzielt.
- Verbrauchstransparenz: Die Betriebe erhielten eine bessere Übersicht über ihren tatsächlichen Bedarf. So wurde eine gezielte Verbrauchssteuerung pro Standort ohne überhöhte Lagerhaltung oder Engpässe möglich.
- Effizientere Kommunikation: Die VMI-Einführung förderte eine strukturierte, regelmässige und verbesserte Kommunikation zwischen Lieferant und Kunde.
- Automatisierung: Durch die Integration des VMI-Systems konnten jährlich rund 40 % weniger Bestellungen und 80 % weniger VMI Artikel Einbuchungen automatisiert abgewickelt werden.

Die VMI-Umsetzung ist bei uns kein Standardprodukt, sondern eine flexible Lösung.

[Erfahren Sie im Blog mehr über die wichtigsten Vor- und Nachteile von VMI-Systemen](#)

Sonnentalstrasse 8
8600 Dübendorf
Schweiz

T +41 (0)848 111 333
marketing@maagtechnic.com