

Whitepaper Prozessindustrie



1. Handlungsbedarf der Prozessindustrie

Über den Business Performance Index (BPI)
Mittelstand D/A/CH

2. Hohe Qualitätsrichtlinien einhalten mit In-Prozess-Qualitätsmanagement

Neue Deklarationsrichtlinien nach LMIV
(Lebensmittelinformationsverordnung)

3. Unterstützung durch integrierte QM-Module

4. Mit PLM und RD die Produktentwicklung unterstützen

5. Chargen mit Restlaufzeit noch besser berücksichtigen

6. Tracking für Lebensmittel und Medikamente ermöglichen

Prozessfertige Industrie

Prozessfertigern müssen wir nicht erst erklären, wie sie fertigen. Natürlich steht im Mittelpunkt immer die Rezeptur, ganz gleich ob in der Chemie-, Kosmetik-, Nahrungsmittel- oder Pharma-Industrie. Hier laufen alle Fäden zusammen, von der Produktentwicklung, der Materialbeschaffung bis zur eigentlichen Fertigung. Der eigentliche Fertigungsprozess verläuft dabei kontinuierlich, d.h. es wird fortwährend produziert, bspw. Backwaren kontinuierlich auf einer bestimmten Backstraße, Haselnusstaler oder Pralinen über eine spezielle Linie, Nagellack, Lippenstift und Dünger auf dafür definierten Fertigungsanlagen. Die Anlagen sind im Normalfall auf die Herstellung eines bestimmten Produkts mit der zugrundeliegenden Rezeptur ausgelegt. Ausnahmen gibt es sicherlich. Wird eine Rezeptur z.B. auf mehreren Prozessanlagen gefertigt, kann bei Bedarf zwischen den Linien gewechselt werden. Im Gegensatz zur diskreten Einzelteilerfertigung wird auch Zutatenbereitstellung für die Fertigungsrezepturen kontinuierlich erfolgen.

Zunehmend wichtiger ist hierbei die Unterstützung der Abläufe durch moderne Informationstechnik, um die Prozesse im Unternehmen noch besser in den Griff zu bekommen. Wo gibt es noch Optimierungspotential und wo drückt der Schuh am meisten, vor welchen Herausforderungen stehen die Prozessindustrien heute? Ob Validierung in der Pharmaindustrie, Chargenrückverfolgung bei Nahrungsmittelherstellern oder die Integration von Inselanwendungen zu einer ERP-Gesamtlösung – gerade im KMU-Umfeld sind oftmals noch Insellösungen anzutreffen, es gibt noch ausreichend Handlungsfelder.

1. Handlungsbedarf der Prozessindustrie

Sicher gibt es wie in anderen Branchen ebenfalls noch reichlich Handlungsbedarf. Laut dem Analystenhaus techconsult, das jährlich anhand eines sogenannten Business Performance Index (BPI) den Reifegrad sowie den IT-Unterstützungsgrad ermittelt, ist die Prozessperformance rückläufig. In der Prozessindustrie sind aber auch einige Fachbereiche wie bspw. das Rechnungswesen und Human Resources meist schon recht gut mit softwaregestützten Lösungen durchdrungen, selbst wenn sich auch hier in Randbereichen wie im Controlling (Business Intelligence), Liquiditätsplanung, Kreditmanagement etc. noch Handlungsfelder ergeben.

Die Branchen der Prozessindustrie schneiden recht unterschiedlich ab. Noch am besten abgeschnitten haben die Pharmaproduzenten, am weitesten abgefallen ist die Nahrungsmittelindustrie, bei der laut techconsult in allen Prozessen deutlich niedrigere Ergebnisse festzustellen sind. Die niedrigere Performance spiegelt sich ebenso in den Indikatoren für die IT-Unterstützung, den Reifegrad innovativer IT-Lösungen sowie dem Indikator für das Prozessergebnis wider.

Bei den größten Herausforderungen hat sich wenig verändert, demnach drückt den Prozessfertigern der Schuh vor allem bei der Sicherstellung der Wettbewerbsfähigkeit. Ebenfalls bereiten Preisdruck und die Globalisierung in Form ausländischer Konkurrenz vielen Fertignern Sorge, sowie der Erfüllung der Kundenanforderungen und die Entwicklung neuer, marktreifer Produkte. Weiterhin steht die Kostensenkung als Herausforderung nach wie vor auf der Agenda der Unternehmen. Insbesondere der Preisdruck beim Absatz und steigende Beschaffungskosten seien dafür mitverantwortlich.



Über den Business Performance Index (BPI) Mittelstand D/A/CH

Das Marktforschungs- und Beratungshaus techconsult führt eine repräsentative Langzeitstudie zur Performance von Geschäftsprozessen im deutschen, österreichischen und schweizerischen Mittelstand durch. Die Leistungsfähigkeit der Geschäftsprozesse wird ergänzt durch weitere wichtige Unternehmens-Performance-Indikatoren: Prozessergebnis, IT-Unterstützungsgrad und Reifegrad innovativer IT-Lösungen. Mittelständische Unternehmen können den BPI über das Internetportal www.business-performance-index.de als kostenfreies, unabhängiges Benchmark-Tool nutzen.

2. Hohe Qualitätsrichtlinien einhalten mit In-Prozess-Qualitätsmanagement



Das Jahr 2014 habe laut dem BPI gezeigt, dass das Potenzial für eine deutlich höhere Prozessperformance vorhanden ist. In der Praxis zeigt sich, dass immer noch Unternehmen Insellösungen einsetzen, behaftet mit Schnittstellen und Systembrüchen, die einen erhöhten Pflegeaufwand und Fehler nach sich ziehen. Eine durchgängig integrierte Lösung, die zudem die Branchenspezifika gleich mit abdeckt, könnte hier Produktivitätsschübe nach sich ziehen. Eine hohe Prozessintegration schlägt bspw. auch bis in Produktion, Materialfluss und Beschaffungsprozesse durch, die deutlich verbessert und transparenter werden können.

Gravierend sind die Mängel bei der Prozessdurchdringung nach wie vor im Bereich der Produktentwicklung (RD = Recipe Development) und des Qualitätsmanagements (QM). Hier ist der Handlungsbedarf am größten, denn oftmals werden keine durchgängigen Lösungen genutzt und die Labore arbeiten in ihren LIMS losgelöst von der übrigen IT.

Hier gilt es, die Prozessoptimierung weiter voranzutreiben. Um den hohen gesetzlichen Anforderungen gerecht zu werden, ist Dokumentation und in der Pharmaindustrie die Validierung das A und O. Doch welche Möglichkeiten, insbesondere im QM-Bereich, gibt es? Sicherlich kann eine moderne, integrierte Business-Software schon einen Großteil der Unternehmensprozesse abbilden. In der Regel sind dies alle Prozesse vom Bestellwesen über den Wareneingang, die Planung, Fertigung und Qualitätskontrolle bis zur Finanzbuchhaltung.

IT-Lösungen für die prozessfertige Industrie berücksichtigen dabei die Dokumentation von FDA-, HACCP- und GMP-Richtlinien (GMPx), vermerken die Herkunft der Rohstoffe, können Chargen rückverfolgen. Das ist keine Kür, sondern Pflicht. Die Kür wird erreicht, wenn sich die Rezepturenentwicklung direkt ins ERP einbinden lässt, um bspw. die Allergenabwicklung zu integrieren. Wichtig dabei ist es, dass sich auch externe Laborinformations- und Wiegesysteme mühelos anbinden lassen, sodass keine Informations- und Datenbrüche entstehen können.

Das Qualitätsmanagement an sich betrifft in der Regel die Abschnitte vor und nach der Produktion. Es wird bei der Warenannahme der Rohstoffe deren Qualität geprüft und soweit diese stimmt, kann mit den Rohstoffen produziert werden. Erst am Ende erfolgt die Qualitätskontrolle des Fertigprodukts – dazwischen sorgen bei den meisten Prozessfertigern zwar IPCs (In-Prozess-Kontrollen) für die nötige Qualitätssicherung, an einer integrierten QM-Unterstützung durch IT mangelt es jedoch. Wichtig ist es, bereits während der Herstellung erkennen zu können, wo etwas schief läuft, um notfalls Gegenmaßnahmen zu ergreifen. Nur dadurch, dass sich über den gesamten Produktionsprozess die Prüfparameter kontrollieren lassen, kann vermieden werden, dass ganze Produktionslose vernichtet bzw. teure und imageschädliche Rückrufe durchgeführt werden müssen.

Beim In-Prozess-Qualitätsmanagement kann durch die Implementierung zusätzlicher QM-Module die Qualität einmal mehr abgesichert werden wie bei der reinen In-Prozess-Kontrolle.

Lebensmitteletikett: Was muss draufstehen? Schon geringe Änderungen an einer Rezeptur können sich auf die Deklaration auswirken. Die Software kennt den aktuellen Stand: die Rezepturentwickler geben die korrekten Daten weiter an die Verpackungsentwicklung.

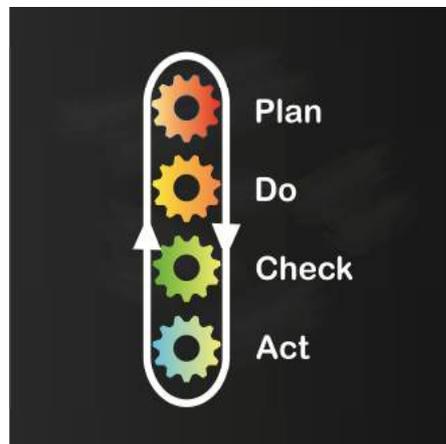
Neue Deklarationsrichtlinien nach LMIV

Damit auch im Fernabsatz die Deklaration nicht abweicht, greift seit Ende 2014 die EU-Verordnung 1169/2011. Hinter dem Kürzel verbergen sich die neuen Deklarationsrichtlinien laut Lebensmittelinformationsverordnung, kurz LMIV. Die damit verbundenen Dokumentationspflichten stellen Food-Produzenten wie auch Groß- und Einzelhandel vor erhebliche Herausforderungen. So ändern sich bspw. für alle im Fernabsatz gehandelten Lebensmittel wie auch Zwischenprodukte die Nährwertdeklaration oder die Anweisungen. Allergene etwa müssen künftig deutlich durch hervorgehobene Schrift gekennzeichnet sein, und zwar auch bei loser Ware. Hierbei ist darauf zu achten, dass eine Unternehmenssoftware sicherstellt, dass die neuen Deklarationsrichtlinien eingehalten werden. Bei im Einsatz befindlichen ERP-Systemen müssen einige Anpassungen vorgenommen werden. Wer für die Rezepturentwicklung bereits ein Recipe Management im Einsatz hat, der tut sich zumindest mit der Nährwertkennzeichnung leichter: Die Nährwerte sind in der Rezepturentwicklung hinterlegt und gehen von da direkt an die Verpackungsentwickler weiter und werden später auf die Etiketten gedruckt. Es ist zu empfehlen sich zeitnah um die LMIV-Umsetzung zu kümmern, damit am Ende nicht Ware wegen mangelhafter Kennzeichnung zurückkommt.

Informationen zu den LMIV-Änderungen erteilen bspw. das ifp Institut für Produktqualität/ Kompetenzzentrum für moderne Lebensmittelanalytik oder die erfahrenen Berater der cormeta ag. (www.produktqualitaet.com/de/lebensmittel/kennzeichnung.html)

3. Unterstützung durch integrierte QM-Module

Zwischen Wareneingangsprüfung im LIMS und Endkontrolle kann zusätzlich zum ERP eine angebundene QM-Software helfen, die Qualitätssicherung systemgestützt zu managen. Mit einem QM-System, lassen sich Prüfprozesse nahtlos implementieren und Prüfmerkmale festlegen. Diese können je nach Fertigung recht unterschiedlich sein. So müssen Süßwarenproduzenten oder Kosmetikhersteller andere QM-Prüfprozesse definieren und abbilden wie beispielsweise ein Hersteller von Tiefkühlprodukten oder ein Fleisch-/Wurstproduzent. Deshalb ist zu empfehlen, schon vor der QM-Implementierung festzulegen, ob und wie oft während der Produktion sensorische und labortechnische Prüfungen vorgenommen werden sollen. Soll etwa in regelmäßigen Stichproben der pH-Wert während des Fertigungsprozesses geprüft werden, ist dies im QM-System entsprechend abzubilden.



Shutterstock/it daily

Optimal sollte der Prozess wie folgt ablaufen:

- Einlastung eines Auftrags
- Freigabe des Auftrags
- Automatische Generierung eines entsprechenden Prüfdatensatz mit Prüfvorgaben, Prüfplänen etc. durch das angebundene QM-System
- Prüfpunkte für definierte Prüfintervalle, respektive nach bestimmten Arbeitsschritten, sind im QM hinterlegt

Eine QM-Software sollte sämtliche Prüfergebnisse zu einem Fertigungsauftrag festhalten und durchgängig dokumentieren. Wenn die Installation ordnungsgemäß erfolgte, berücksichtigt die Software die verschiedenen Produktionschargen und versieht jede Charge mit einem eigenen Prüflös. Dadurch wird eine durchgängige Chargenrückverfolgbarkeit auch über das Qualitätsmanagement erreicht. Wichtig: Damit die Produktion nicht einfach weiterläuft,

obwohl ein Prüfergebnis negativ ausfällt, müssen sich die Werte automatisch an den Produktionsauftrag rückmelden lassen. Von unverkennbarem Vorteil sind IT-Lösungen, die zentral alle QM-relevanten Daten und Reports in einer einzigen Bildschirmmaske übersichtlich zusammengefasst haben. So können dort an zentraler Stelle Produktionsaufträge, beziehungsweise je nach Prüflos auch Teilaufträge, erst abgeschlossen werden, wenn die Prüfergebnisse keine Qualitätsmängel erkennen lassen. Ein QM-Vorgang ist komplett, wenn durch den Verwendungsentscheid alle Prüfungen dokumentiert und abgeschlossen wurden.

Bei der Ergebniserfassung ist es vorteilhaft, wenn sich kollaborative Szenarien unterstützen lassen, damit bspw. Prüfergebnisse auch im Inter- oder Intranet erfasst werden können. Dadurch können dann sowohl externe Dienstleister wie auch die internen Prüfer direkt in die QM-Ergebniserfassung eingebunden werden.

Elegant an einer solchen durchgängigen Lösung ist, dass die Mitarbeiter innerhalb des Produktionsprozesses über Qualitätsmeldungen Mängel im QM abwickeln und dokumentieren – dies können auch Fehler an den Produktionsanlagen oder an Zwischenprodukten sein. Der QM-Report sollte hierzu zentral zur Verfügung stehen, damit auch die Verantwortlichen an den Fertigungslinien direkt darauf zugreifen und die darin dokumentierten Fehler als QM-Prüfliste nutzen können. Dadurch lassen sich betroffene Chargen und deren Zusammensetzung leicht identifizieren und isolieren. Nach gewissenhafter Ausführung der Qualitätsmeldung sind Störungen und Ursachen eliminiert. Die Fehler werden kein zweites Mal gemacht. Damit erhöht dann auch der eingangs erwähnte BPI-Index.

4. Mit PLM und RD die Produktentwicklung unterstützen



Food- und Pharmaindustrie sowie alle anderen, die Materialien in hochtechnologisierten Verfahren verarbeiten, profitieren, wenn sie Innovationen effektiv organisieren und unter Berücksichtigung aller Compliance-, Qualitäts- und Validierungsaspekte kontrolliert in ihre Systeme einbinden. Gerade die Prozessindustrie in ihrer Multi-Abhängigkeit von Materialfortschritt, Rohstoffpreisen und -Verfügbarkeiten, Lebensmittel- und Umweltgesetzen oder Chemikalienverordnungen wie REACH braucht permanent neue Rezepte. Mit einem PLM (Product Lifecycle Management) lässt sich dabei der gesamte Produktlebenszyklus unterstützen. Moderne PLM-Software ist rollenbasiert und bietet Verbesserungen für sämtliche produkt- beziehungsweise rezepturbezogenen Prozesse von der ersten Idee über die Fertigung bis hin zu Produktservice und -controlling. Die Integration des PLM ins ERP gewährleistet eine durchgängige Dokumentation und Chargenrückverfolgbarkeit vom Rezept bis zum Fertigprodukt.

Wichtige Bausteine eines PLM sind die Produktentwicklung (RD Recipe Development) sowie ein Portfolio- und Projektmanagement eine zeit- und budgetgerechte Prozessplanung. Eine moderne RD-Lösung sollte auf die kreative und doch systematische Arbeitsweise von Wissenschaftlern, Technikern und Ingenieuren in der Rezeptentwicklung zugeschnitten werden können sowie flexible Einstiegs- sowie Änderungsroutinen bieten. Mit der Software lassen Rezept und deren Herstellung definieren, unter Berücksichtigung landesspezifischer Gesetze mit Compliance Checks. Alle nötigen Rezept- und Prozessspezifikationen sollten ohne zusätzlichen Pflegeaufwand in die bestehende ERP-Anwendung übernommen werden können.

In der Praxis zeigt sich immer wieder, dass das Konzept vom strategischen Lebenszyklusmanagement häufig nicht richtig gelebt und umgesetzt wird. Die Unternehmen kennen teilweise ihre eigenen Prozesse nicht richtig. Entwickler und Produktmanager müssen jedoch Datenaktualisierung und Versionsmanagement im Blick behalten, um eine konsequente Chargenrückverfolgung zu ermöglichen. Eine PLM-Software kann hier helfen, Risiken und Redundanzen zu verringern. Mittelständische Prozessfertiger besitzen in der Regel nicht die notwendigen Kenntnisse, um ein PLM selbstständig einführen zu können. Deshalb ist im Vorfeld eines solchen Projekts ein erfahrener PLM-Begleiter zu suchen. Denn der Vorteil einer integrierten Rezepturabwicklung liegt auf der Hand: Alle jemals entwickelten Rezepte sind dokumentiert im System hinterlegt und im Fall einer Produktionsumstellung sofort abrufbereit. Dies ist besonders im Hinblick auf die juristische Lage wichtig. Seit der Novellierung des Verbraucherinformationsgesetzes zum 1. September 2012 hat die Dokumentation einen noch größeren Stellenwert. Die zusätzliche Implementierung der Rezeptentwicklung lässt zudem die Entwickler sowie Management und Marketing näher zusammenrücken (Kollaboration). Schon in der Entwicklungsphase macht ein PLM die Produktionskosten transparent.



Massenkopierfunktion, Fast Entry Screen für schnelle Dateneingaben und ein Compliance Check zur Überprüfung von Restriktionen helfen im SAP RD beim Springen zwischen Anwendungen und Funktionen.

So behalten die Projektmanager den Überblick, um beispielsweise Notsituationen wie Liefer- oder Rohstoffengpässe schneller im Produktionsprozess berücksichtigen können.

Für die Produktentwicklung ist eine Spezifikationsverwaltung vorteilhaft. Statt in unübersichtlichen Excel-Dateien liegen in einem PLM mit angedocktem RD alle Entwicklungen sauber auf der Datenbank. Im Normalfall beinhaltet das PLM die Spezifikationen, Rezepte und Etiketten. Rezepte und Formeln sollten sich übersichtlich gegenüberstellen, die aktuellen Rohstoffpreise aus dem ERP holen lassen. Spezifikationen können (Verpackungs-)Material sein, Grundstoffe oder eine Primärspezifikation in Form eines neu entwickelten Rezepts. Aus dieser Primärspezifikation sollte der Entwickler die gewünschte Etikettart generieren und möglichst mit einem Mausklick den Compliance Check und den Druck der Deklarationsvorschriften anstoßen.

In einer Spezifikation lassen sich verschiedene Eigenschaften definieren, das können Roh- und Nährstoffe, Allergene, "Religiöses" oder Gütesiegel sein. Der Produktentwickler übernimmt die nötigen Spezifikationen in sein Rezept, kombiniert sie mit Prozessschritten wie "Kühlen" oder "Schmelzen" und wendet seine hinterlegten Berechnungsformeln an. Vermisst er eine Eigenschaft, sollte sie sich jederzeit nachpflegen lassen.

Das PLM, sukzessive die Rezeptentwicklung, sollten so flexibel sein, dass sich neue Rezepte durch Abwandlung bereits vorhandener entwickeln lassen. Hier sind Funktionen wie Massenänderung oder einfaches Kopieren von Rezepten von Vorteil. Eine weitere Arbeitserleichterung ergibt sich, wenn Etikettendaten via Kommunikationsschnittstelle direkt ans Marketing beziehungsweise den Verpackungshersteller verschickt werden können. Eine Statusänderung sorgt dafür, dass aus einem Neurezept automatisch die Produktionsstückliste generiert wird.

Ein Portfolio- und Projektmanagement unterstützt bei der Einhaltung der Budgets und Ressourcen. Deshalb sollte es möglich sein, in einem solchen System eine Rückkopplung der Entwicklungskosten zur Business-Strategie einzurichten. In einem Portfolio- und Projektmanagement sind die verschiedenen Entwicklungsvorhaben als Investitionsprojekte angelegt und werden darüber organisiert und überwacht. So kann der Projektmanager sehr einfach die Aufgaben und Deadlines der Entwickler checken.

Spezifikation	Beschreib. 1 Spezifikation	Beschreib. 2 Spezifikation	Menge	Nach Prozessverlust	Nach Lagerungsverlust	Mengeneinheit
N_VIT_A	Vitamin A Retinol		0,140857	0,140857	0,140857	MG
N_VIT_B1	Vitamin B1 Thiamin		0,942216	0,942216	0,942216	MG
N_VIT_B12	Vitamin B12 Cobalamin		0,000330657	0,000330657	0,000330657	MG
N_VIT_B2	Vitamin B2 Riboflavin		0,0993285	0,0993285	0,0993285	MG
N_VIT_B3	Vitamin B3 Niacin		0,172091	0,172091	0,172091	MG
N_VIT_B5	Vitamin B5 Panthothensäure		6,561525	6,561525	6,561525	MG
N_VIT_B6	Vitamin B6 Pyridoxin		0,0220342	0,0220342	0,0220342	MG

Die zusätzliche Implementierung der Rezeptentwicklung in eine ERP-Software für die Prozessfertigung lohnt sich, siehe Beispiel einer Rezeptentwicklung in SAP RD.

5. Chargen noch besser berücksichtigen mit Restlaufzeit

Umfassende Dokumentationsvorschriften und Rationalisierungsdruck stellen die prozessverarbeitende Industrie vor besondere Herausforderungen: Damit Lebensmittelproduzenten Lagerware rechtzeitig abverkaufen können, muss neben der Mindesthaltbarkeit auch die Restlaufzeit berücksichtigt werden. Sowohl für den Vertrieb als auch für die Produktion ist es wichtig zu wissen, welche Fertigwaren mit welchem Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) noch am Lager sind. Denn über die Bestände wie auch Kunden- und Fertigungsaufträge sowie Marktprognosen werden Absatz- und Produktionsplanung aus-gesteuert.

Zwar sind in Warenwirtschaftssystemen Lagerbestand und Bedarfe für die Planung transparent nachvollziehbar, wie sich in der Praxis jedoch zeigt, nimmt der Handel Lebensmittelchargen mit einem MHD von unter sechs Monaten kaum noch ab. Um zu vermeiden, dass Waren mit weniger als einem halben Jahr Haltbarkeit unter Umständen vernichtet werden müssen, ist es wichtig, die Restlaufzeit im Blick zu haben. Im ERP-System sollte sich deshalb parallel bei dem Haltbarkeitsdatum die Restlaufzeit mit abbilden lassen, so dass die Restlaufzeit über ein Dispoelement bei turnusmäßigen Prüfläufen sichtbar wird. Dadurch kann der Vertrieb bei kritischer Restlaufzeit versuchen, den Bestand noch rechtzeitig abzuverkaufen, bspw. über Sonderaktionen. Und auch die Produktion wäre damit aktuell informiert und könnte bei Bedarf rechtzeitig nachproduzieren. Hat eine Charge die Sechs-Monatsrestlaufzeit tatsächlich unterschritten, sollte die Software diese unter Berücksichtigung der Bedarfsmengen ausbuchen und als "gesperrt" kennzeichnen. Wirkt die Restlaufzeit dispositiv, generiert die Software automatisch einen Produktionsauftrag.

Bedarfs-/Bestandsliste von 16:02 Uhr

Materialbaum ein

Material: 300000 CAPPUCCINO TRUEFFEL 12ER PAK
 Dispbereich: 1000 Produktionswerk
 Werk: 1000 Dispomerkmal: PD Materialart: FERT Einheit: ST

Z...	Datum	Dispo...	Daten zum Dispoelem.	Umterm. ...	A.	Zugang/Bedarf	Verfügbare Menge	La...
	08.05.2015	BStand					13.858	
	25.09.2013	Liefer	0080000041/900001/0..			1.280-	12.578	0003
	25.06.2014	K-Auft	0000000169/000010/0..			10-	12.568	
	25.06.2014	K-Auft	0000000171/000010/0..			10-	12.558	
	25.06.2014	Liefer	0080000113/900001/0..			10-	12.548	0003
	25.06.2014	Liefer	0080000114/000010/0..			2-	12.546	0003
	25.06.2014	Liefer	0080000114/900001/0..			10-	12.536	0003
	25.06.2014	Liefer	0080000115/900001/0..			10-	12.526	0003
	25.06.2014	Liefer	0080000117/900001/0..			10-	12.516	0003
	01.10.2014	RLZ	0000000016/0000			7.578-	4.938	0003
	01.10.2014	RLZ	0000000063/0000			4.938-	0	0003

6. Tracking für Lebensmittel und Medikamente ermöglichen

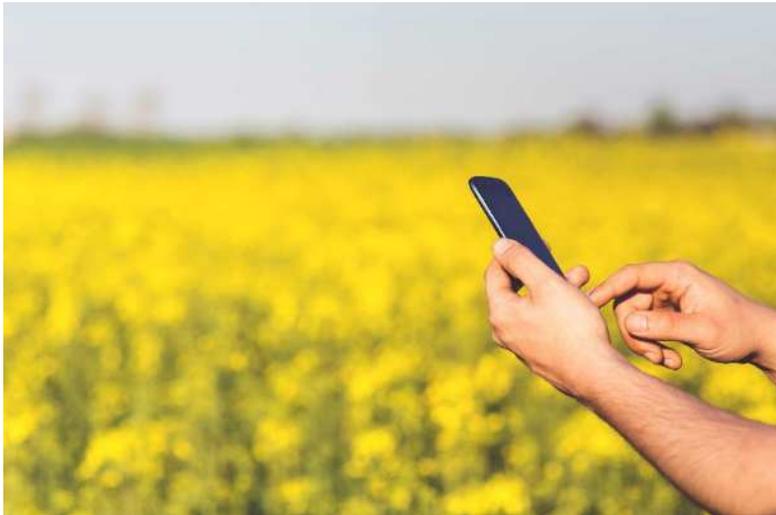
Um transparent zu machen, woher Chips, Pasta und Schnitzel eigentlich stammen, ist ein Herkunftsnachweis erforderlich. Das können die meisten IT-Lösungen auch abbilden. In der Prozessindustrie spielt neben der Chargenrückverfolgbarkeit bei der Massenserialisierung heute ein Track and Trace zum Kunden hin eine entscheidende Rolle. Zunehmend relevant für Lebensmittelindustrie und Handel ist auch, dass die Käufer mehr Transparenz erwarten. Die Skandale der letzten Jahre haben viele Verbraucher verunsichert. Der Kunde im Supermarkt will wissen, woher die Rohstoffe für ein Produktstammen, auf welchem Acker der Weizen für sein Toastbrot geerntet oder in welchem Stall das Schwein für sein Schnitzel gemästet wurde. In einer modernen Softwarelösung für die Prozessindustrie sollten alle Daten zu den Rohstoffen und deren Herkunft jederzeit einseh- und nachverfolgbar sein. Hierzu müssen sich die Herkunftschargen im Wareneingang auf unterschiedliche Art erfassen lassen: entweder über vom Hersteller bereitgestellte Daten oder wahlweise durch eine Wareneingangsprüfung der Lieferantenchargen. Die Software sollten dann die Wareneingänge automatisch den

Herkunftsdaten zuordnen. Wird bspw. Schweinefleisch von einem Schlachtbetrieb bei einem Wurstproduzenten angeliefert, muss dieser auch die Informationen über die Herkunft der Schweine bereitstellen. Diese Lieferantencharge muss sich über den gesamten Produktionsprozess mitführen lassen. Durch Zuordnung eines Tracking-Codes kann die Lieferantencharge quasi mit der Produktionscharge aus dem Fertigungsauftrag verheiratet.

Wird der Tracking-Code z.B. als QR-Code auf die Verpackung gedruckt führt er bis zum Ursprungsproduzenten zurück. Über eine solche Funktion lässt sich die Herkunft eindeutig nachvollziehen und tracken.

Zum Beispiel Fleisch- und Wurstproduzenten, die eine solche Lösung nutzen, können mit dem QR-Code alle benötigten Informationen zur Verfügung stellen. Der Kunde scannt an der Fleisch- oder Wursttheke den Code auf der Schnitzel-, Hähnchen- oder Wurstpackung mit seinem Handy und kann bspw. über eine Online-Plattform mit den hinterlegten Fertigartikeln die Herkunft eindeutig ermitteln.

Ein aktuelles Thema aus der Pharmaindustrie ist die Packungsrückverfolgbarkeit bis hin zu den Apotheken und Endkunden. Dies betrifft auch teilweise OTC-Artikel (Over-the-Counter). Obwohl ein Track & Trace in der Massenserialisierung erst Ende 2018 von der EU in einem regulierten Markt gefordert wird, sollten die Hersteller schon heute danach schauen, wie sich dies in ihrer ERP-Software systemgestützt realisieren lässt. Denn gerade mittelständische Produzenten können sich oft nicht ausreichend gegen die Arzneimittelfafia und Produktpiraterie zur Wehr setzen. Je früher sie das Track & Trace umsetzen, umso sicherer sind sie – und auch der Endverbraucher ist sicher, dass die Packung das Originalmedikament enthält und keine Fälschung. Mit einem Track & Trace lässt sich bspw. via gedrucktem QR-Code jederzeit ein Produkt nachverfolgen bis hin zum Endverbraucher. Mittelständische Kunden sollten schon bald notwendigen Prozessänderungen vornehmen lassen, da diese nicht unerheblich ausfallen können.



Tracking bis zum Stall und auf den Acker: In der SAP Branchenlösung FOODSprint bspw. sind alle Herkunftsnachweise dokumentiert und gelangen als QR-Code auf die Verpackung. Der Kunde kann diese Informationen jederzeit einsehen.

SAP Partner cormeta ag

Die cormeta ag ist ein langjähriger autorisierter SAP-Partner sowie Branchenexperte mit Fokus auf dem Mittelstand. Eigens für den technischen (Groß-)Handel, den Kfz-Teile- und Reifenhandel, den Handel mit Industrietechnik, für Nahrungsmittelproduzenten, die pharmazeutische Industrie sowie die Textilwirtschaft entwickelt und implementiert das etablierte Software- und Beratungsunternehmen leistungsstarke SAP Business All-in-One- Branchenlösungen sowie Business Intelligence-/ Analytics-Lösungen mittels SAP BusinessObjects. Als Strategie- und Technologiespezialisten verfügen die Mitarbeiter über umfassendes Prozess- und Produkt-Know-how innerhalb des SAP-Portfolios - u.a. in den Bereichen Business Analytics und Business Intelligence (BI/BW), Product Lifecycle Management (PLM) inkl. Recipe Development (Rezeptentwicklung), Mobile Lösungen basierend auf SAP-Technologien, In-Memory- Technologien wie SAP S/4HANA, Extended Warehouse Management (EWM), Cloud- und Social Media-Anwendungen - und leisten fachkundigen Service und Support bei SAP-Lösungen.

Anwender jeder Größe und Branche, die SAP-Systeme und ERP-Anwendungen einsetzen, profitieren zudem von den ausgereiften cormeta Credit Management Tools. Die praxiserprobten Module für Finanzkommunikation und Debitorenmanagement lassen sich in SAP-Lösungen integrieren: so fügen sich CGSprint, KV sprint, RMsprint, DMsprint, ABSsprint, CREFOsprint etc. in operative Geschäftsprozesse ein. Sie unterstützen die Debitorenqualifizierung über Wirtschaftsauskunfteien, das Management von Kreditversicherungen und Reklamationen, die Verwaltung verkaufter Forderungen, die Abwicklung von Inkassoverfahren sowie ein verlässliches Risikomanagement.

Am Hauptsitz in Ettlingen sowie in den Niederlassungen Berlin, Düsseldorf und Hamburg beschäftigt die cormeta ag über 100 Mitarbeiter. Im Geschäftsjahr 2014/15 (Ende 30.04.15) konnte das Unternehmen einen Umsatz von 18,7 Mio. Euro erzielen.

SAP Know-how



cormeta 
ideen mit perspektive

cormeta ag
am hardtwald 11
76275 ettlingen
tel. +49 (0) 72 43 / 6059-1-0
fax +49 (0) 72 43 / 6059-4-0
www.cormeta.de
info@cormeta.de



ettlingen | hamburg | berlin | düsseldorf