



1 | Herausforderung: **OEM-Werksbelieferung von Traktionsbatterien**

Seit mehreren Jahren steigt der Anteil der geordneten Traktionsbatterien an den Erstausrüster. Die Batterien werden mehr und mehr direkt in den passenden Gabelstapler eingebaut und als Einheit an den Endkunden verkauft. Dieser Trend führt bei HOPPECKE zu vielen Anforderungen und Veränderungen.

Dieses Vorgehen hat für die OEMs viele Vorteile, denn neben der Erzielung einer höheren Werksauslastung können auch die Produktionsprozesse im Werk optimiert werden. Des Weiteren erleichtert der Einbau der Batterie in die Fahrzeuge den Transport innerhalb der Produktion, da sich die Gabelstapler durch die eigene Energiequelle fortbewegen können und nicht mit einem zusätzlichen Hilfsmittel transportiert werden müssen. Durch diesen reduzierten Handlings-Aufwand in den Montage- und Logistikbereichen entsteht eine erhebliche Kosteneinsparung.

Um einer Werksbelieferung gerecht zu werden, muss der Batterielieferant exakt die vom Erstausrüster vorgegebenen Anforderungen an die Batterie und das Ladegerät erfüllen und umsetzen. Hinzukommend ist es für den Erstausrüster wichtig, dass eine hohe Transparenz im Status der Aufträge geschaffen wird. Denn nur wenn der vorgegebene Liefertermin der Batterien eingehalten wird, können die Fertigungsprozesse darauf ausgerichtet und die Montageabläufe im Werk ohne Unterbrechung sichergestellt werden.

Daher fordert der OEM eine automatisierte Übermittlung und Verarbeitung seiner Aufträge. Die Einhaltung der vertraglich geregelten Lieferzeiten ist ebenfalls eine Voraussetzung der Erstausrüster an den Batterielieferanten, damit die Produktionsplanung zu jeder Zeit sichergestellt ist. Zudem berücksichtigt dies die Beschaffungszeiten von Zukaufmaterialien.

Auch an die Versand- und Produktlabel, Lieferavis und Verpackungsvorschriften haben die Erstausrüster klare Anforderungen an den Batterielieferanten. Zugleich muss der Lieferant eine Sequenzbelieferung berücksichtigen können.

Als letzter großer Aspekt gilt es, die Qualitätsanforderungen hinsichtlich geforderten Produktions-Freigabe-Verfahren (PPAP-Production Part Approval Process), Auditierungen und weiteren Merkmalen zu befolgen und umzusetzen. Diese Anforderungen können je nach Erstausrüster unterschiedlich umfassend sein.

**Einhaltung der
Produkt-
anforderungen**

**Automatisierte
Auftrags-
abwicklung**

**Einhaltung der
unterschiedlichen
Logistik-
anforderungen**

**Einhaltung der
Qualitäts-
anforderungen**



Kostenvorteile
durch automatisierte
Auftragsabwicklung
sowie effiziente
Supply Chain

**Produktivitäts-
steigerung**
im Herstellerwerk

**Sicherstellung der
Qualitäts-
anforderungen**
und 0-Fehler
Strategie

**Verkürzte
Lieferzeiten**
und bedarfsgerechte
Anlieferkonzepte

2 | Lösung:

Effiziente Lieferketten durch genaue Vorgaben und Einstellungen

In den letzten Jahren haben sich die am Prozess beteiligten Abteilungen bei HOPPECKE auf die unterschiedlich gestellten Anforderungen der Erstausrüster fokussiert. Um diese individuellen Kundenanforderungen mit Blick auf Batterie- und Ladegerätausführung systemisch zu verankern, sind die Merkmale wie Fahrzeug, Trog, Gewicht, Endableiter in SAP eindeutig bei dem jeweiligen Erstausrüster hinterlegt. Die Ausstattungsmerkmale der Produkte werden automatisch konfiguriert, sodass bei der Auftrags erfassung ausschließlich eine Kundenreferenz eingegeben werden muss.

Hinsichtlich der möglichst störungs- und fehlerfreien Auftragsübermittlung hat HOPPECKE durch EDI-Schnittstellen als auch durch eine SAP-Pflege einen sicheren Prozess entwickelt, um die unterschiedlichen Auftragseingänge zu bearbeiten.

Die Abwicklung und Umsetzung der Logistikanforderungen, wie Verpackung und Versandlabel, werden im HOPPECKE Logistikzentrum realisiert. Dort werden die Produkte entsprechend kommissioniert und - falls erforderlich - kundenspezifisch verpackt und gelabelt.

Neben den offiziellen Versandlabels, die grundsätzlich vorgeschrieben sind, nutzen einige Kunden weitere Label, um deren Vereinnahmung und Lagerhaltung der Waren zu vereinfachen.

Im Zusammenhang mit den Prozessen im Logistikzentrum steht auch die Einhaltung der Lieferzeiten und die sequenzgenaue Anlieferung an das Erstausrüsterwerk. Um diese Zeiten einzuhalten, wird bereits vorab durch übermittelte Mengen- und Termin-Forecasts die Produktionsplanung bei HOPPECKE vorgenommen. Auch die Beschaffung von Zukaufmaterialien wird frühestmöglich eingeplant und organisiert. Ladegeräte, die im HOPPECKE Werk in Zwickau produziert werden, müssen ebenfalls frühzeitig eingeplant und auftragsbezogen an das Logistikzentrum ausgeliefert werden.

Um auch den Qualitätsanforderungen der Erstausrüster gerecht zu werden, betreibt HOPPECKE ein nach DIN EN ISO 9001 zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem. In diesem Rahmen wird die Einhaltung der Prozessabläufe durch interne sowie externe Audits überprüft. Zusätzlich wird durch den PPAP-Prozess die Umsetzung der Kundenanforderungen regelmäßig nachgewiesen und dokumentiert. In produktbezogenen Qualitätssicherungsvereinbarungen werden die Qualitätsziele mit den Vorlieferanten und Kunden vertraglich vereinbart.

Alle genannten Schritte sind notwendig, um eine effiziente und fehlerfreie Lieferkette für die OEM-Erstausrüstung zu gewährleisten.

Key Benefits

- Fehlerfreie und automatisierte Auftragsabwicklung
- Sequenzgenaue Einhaltung der Liefertermine
- Vereinfachte Produktkonfiguration nach Kundenvorgabe
- Bemusterte und zertifizierte Produktionsprozesse
- Kundenindividuelle Warenbereitstellung



POWER FROM INNOVATION

Bontkirchener Straße 1, 59929 Brilon-Hoppecke, Germany

Tel: +49 (0) 2963 61-475 | E-Mail: motivepower@hoppecke.com | www.hoppecke.com



CASE STUDY