

Gefördert durch:



Bundesministerium
für Wirtschaft
und Technologie

PROZEUS
PROZESSE und STANDARDS

aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages



Identifikationsstandards

Sicher und zuverlässig – Barcodes in der Fleischbranche

PROZEUS – eBusiness-Praxis für den Mittelstand

Inhalt

02	Kurzwissen
03	Projektsteckbrief
04	Zielsetzung und Lösungsansatz
05	Technische und organisatorische Voraussetzungen
07	Basiswissen Standards
09	Umsetzung in der Praxis
12	Nutzen und Wirtschaftlichkeit
13	Fazit
14	Checkliste Umsetzung

Kurzwissen

DESADV | Elektronischer Lieferavis im EANCOM®-Format
EANCOM® | Standard für den elektronischen Datenaustausch, der vom offiziellen UN/EDIFACT-Standard abgeleitet ist und weltweit in der Konsumgüterindustrie Verwendung findet

EDI | Electronic Data Interchange, elektronischer Austausch von strukturierten Daten mittels festgelegter Nachrichtenstandards zwischen Computersystemen

GS1-128 | Standard zur Darstellung von logistischen Grund- und Zusatzinformationen, zum Beispiel Menge, Mindesthaltbarkeitsdatum und Charge

GTIN | Global Trade Item Number, Globale Artikelidentnummer (ehemals EAN). International abgestimmte, weltweit überschneidungsfreie Artikelnummer zur Identifikation von Produkten und Dienstleistungen

IFTMIN | Elektronischer Transportauftrag im EANCOM®-Format

INVOIC | Elektronische Rechnung im EANCOM®-Format
NVE (SSCC) | Nummer der Versandeinheit, international: SSCC, Serial Shipping Container Code. International abgestimmte, einheitliche und weltweit überschneidungsfreie 18-stellige Nummer für logistische Versandeinheiten

ORDERS | Elektronische Bestellung im EANCOM®-Format

Projektname	Neubau der Produktionsanlage sowie damit einhergehende Rationalisierung von Kommissionierung und Versand in einem fleischverarbeitenden Betrieb
Unternehmen	Eugen Gruninger Großmetzgerei GmbH & Co. KG
Ort	Freiburg im Breisgau
Branche	Fleischverarbeitende Industrie
Mitarbeiter	180 (2010)
Jahresumsatz	15 Mio. Euro (2009)
Ziel	Kosteneinsparung im Bereich Kommissionierung und Versand
Lösung	Kennzeichnung der Transportverpackung und der logistischen Einheit Palette mit NVE (SSCC)
Projektpartner	Kraftverkehr Nagel GmbH & Co. KG
Dienstleister	MPS (NL), Winweb, Crossgate, Espera
Projektdauer	18 Monate
Investitionen	Rund 1,5 Mio. Euro; u. a. Kistenfördersysteme, Hochregallager, Preisauszeichner, Etikettendrucker, Rollenregal, PCs, Steuerungssoftware, EDI-Software, Änderungen am Warenwirtschaftssystem
Wirtschaftlicher Nutzen	Deutliche Steigerung der Prozesseffizienz im logistischen Warenfluss



Seit ihrer Gründung im Jahr 1911 hat sich die Eugen Gruninger Großmetzgerei vom kleinen Handwerksbetrieb zu einem international agierenden Markenhersteller entwickelt. Mit 180 Mitarbeitern verarbeitet das Freiburger Unternehmen in der 2010 neu errichteten Produktionsanlage täglich rund 25 Tonnen hochwertige Fleisch- und Wurstwaren. Das Sortiment umfasst ca. 300 Produkte, die sowohl im Lebensmitteleinzelhandel (LEH), beispielsweise Discounter, als auch über den Großhandel sowie Filialen und den Werksverkauf vertrieben werden. Nicht nur Kunden aus Deutschland, sondern auch aus Frankreich schätzen die Produkte aus dem Hause Gruninger. Künftig will das Unternehmen gezielt neue Absatzmärkte in Österreich, Ungarn und England erschließen.

Zielsetzung und Lösungsansatz

Die Intralogistik auf dem Prüfstand: Die Eugen Gruninger Großmetzgerei nutzte den Neubau ihrer Produktionsstätte, um die Prozesse bei der Kommissionierung und im Versand von Grund auf neu zu organisieren und so die Prozesseffizienz nachhaltig zu steigern.

Nachdem ein Brand die Produktionsanlage der Großmetzgerei Ende 2008 komplett zerstört hatte, errichtete Gruninger innerhalb weniger Monate ein neues, hochmodernes Produktionswerk in Freiburg-Hochdorf. Im Zuge der umfangreichen Neu- und Umbaumaßnahmen wurden auch die logistischen Abläufe entschlackt und bestehende, fehleranfällige Prozesse durch eine effiziente Intralogistik ersetzt.

Das Hauptziel bestand darin, die Produktion vom Warenversand zum Kunden zu entkoppeln. Erreicht wurde dies mithilfe eines automatisch geführten Hochregallagers, in dem die Fleisch- und Wurstwaren in E2-Kisten – das sind

standardisierte Transportmittel der Fleischbranche – gelagert werden. Auf diese Weise kann die Ware künftig kundenauftragsneutral produziert werden.

Für die Auslieferung werden die jeweils benötigten Mengen vollautomatisch aus dem temperaturgeführten Hochregallager ausgelagert und zum nächsten Prozessschritt transportiert. In der Auszeichnungslinie erfolgen die Kennzeichnung der Fleisch- und Wurstwaren entsprechend der Kundenvorgaben mit einem Barcode-Etikett und die Kommissionierung in die Transportverpackung (E2-Kiste oder Karton).

Im Versandbereich schließlich versehen die Gruninger-Mitarbeiter die



Wie von Zauberhand: Im Hochregallager werden die E2-Kisten automatisch eingelagert

einzelnen Paletten über ein Transportetikett mit der Nummer der Versandeinheit NVE (SSCC) und können so den weiteren Transport der Ware sicher steuern und kontrollieren. Die NVE (SSCC) wird an die Spedition und den Kunden per EDI übermittelt. Konkret bedeutet dies, dass künftig der Logistikdienstleister Nagel zunächst einen elektronischen Transportauftrag IFTMIN im EANCOM®-Format zur Auslieferung der produzierten Waren erhält. Dieser enthält neben den Angaben zu Versender und Empfänger (zumeist überregionale Kunden) auch Angaben zur Anzahl der Packstücke und deren Identifikationsmerkmal NVE (SSCC).



Die Eugen Gruninger Großmetzgerei nach der Fertigstellung des Neubaus

Technische und organisatorische Voraussetzungen

Starke Mannschaftsleistung: Dem guten Zusammenspiel aller Dienstleister ist es zu verdanken, dass Gruninger innerhalb weniger Monate die technologisch anspruchsvolle Modernisierung seiner kompletten Kommissionier- und Versandabteilung stemmen konnte. Wesentlicher Erfolgsfaktor war dabei der gezielte Einsatz von GS1-Standards, die wie ein Effizienzmotor für die gesamte Logistikkette wirken.

Ein Unternehmen ist nur so stark wie die Partner, die es unterstützen. Gruninger konnte sich während der Bauphase auf eine Vielzahl zuverlässiger Geschäftspartner stützen. Unter der Leitung des Architekten Udo Schmidt aus Hof sorgten sie dafür, dass die Großmetzgerei heute über einen hochmodernen Produktionsbetrieb zur Herstellung ihrer Markenprodukte verfügt. Insgesamt waren die technischen Voraussetzungen des Investitionsvorhabens sehr umfangreich. Allein für den Neubau in den Teilbereichen automatisches Hochregallager, Auszeichnung/Etikettierung, Kommissionierung und Versand mussten branchenkompetente Dienstleister ausfindig gemacht, beauftragt und gesteuert werden. Beispiel vollautomatische Einlagerung im Hochregallager: Hier ging es darum, den Zu- und Abtransport der Ware über ein Transportband zu planen, damit der Materialfluss der E2-Transportkisten zu den jeweiligen Prozesspunkten wie der Preisauszeichnung gewährleistet ist. Zugleich war es notwendig, die zahlreichen Soft-



Rollenregal zur Zusammenführung des Kundenauftrages

wareschnittstellen zwischen Lagerverwaltungssoftware, halb- und vollautomatischer Preisauszeichnung und der eigentlichen Warenwirtschaft zu organisieren und damit die zuverlässige Abwicklung eines Kundenauftrages zu ermöglichen.

Standardisierung für bessere Leistung

Nach dem Brand der alten Produktionsstätten war nichts mehr wie zuvor. Modern, effizient und vor allem flexibel sollte das neue System für den innerbetrieblichen Informationsfluss sein, um auf künftige Anforderungen des Marktes und der Kunden schnell

reagieren zu können. Die korrekte Stammdatenpflege ist dabei nur eine Voraussetzung für ein funktionierendes Gesamtsystem, das von Grund auf neu geplant und realisiert werden musste. Dazu zählen auch:

- Zuordnung der Lieferartikel zu den Lagerartikeln
- Design der Verpackungs- und der Versandetiketten NVE (SSCC)
- Inhalte beider Etiketten (z. B. Barcode, Produktbeschreibung, Informationen zur Lagerhaltung, Bruttogewicht)
- Artikelstammdaten in der Lagerverwaltungssoftware

Zur effizienten Projektorganisation gehört darüber hinaus die Schulung der Mitarbeiter, die die neuen Anlagen bedienen und die veränderten Abläufe verinnerlichen sollen. Gleichzeitig musste die Arbeit im Schichtbetrieb gewährleistet sein, um den Solldurchsatz einer Tagesproduktion sicherzustellen.

Die neuralgische Schnittstelle innerhalb des Produktionsablaufs stellt der Verpackungsbereich dar. Die gesamte Verpackungslinie umfasst immerhin rund 30 Meter. Hier werden die Wurstwaren automatisch geschnitten, verpackt und etikettiert. Alle Prozesse müssen perfekt aufeinander abgestimmt



Eindeutig identifizierbar: Alle Fleisch- und Wurstwaren werden mit einem Barcode gekennzeichnet

sein und ineinandergreifen. Dazu wurden sieben neue Verpackungsmaschinen angeschafft. Bei der Etikettierung und Auszeichnung

der Produkte setzt Gruninger auf den GS1-Barcode-Standard GTIN (Global Trade Item Number), ehemals EAN.

GTIN

Die Globale Artikelidentnummer GTIN ist einer der wichtigsten Bausteine moderner Warenwirtschaftssysteme. Mit ihrer Umsetzung im Strichcode und im elektronischen Datenaustausch sind erhebliche Rationalisierungspotenziale verbunden. So schafft die GTIN die Grundlage für die automatisierte Datenverarbeitung beim Barcode-Scanning und für den schnellen Datenabgleich von warenbegleitenden Angaben beim Wareneingang mit vorab elektronisch übermittelten Informationen.

Wesentliche Merkmale der GTIN

- Die GTIN ist eine weltweit eindeutige, überschneidungsfreie Identnummer, die einen Artikel in seiner ganz spezifischen Ausführung (Farbe, Größe, Verpackungseinheit etc.) kennzeichnet. Sie enthält keine „sprechenden“ Merkmale.
- Als überschneidungsfreie Identnummer ermöglicht die GTIN die eindeutige Kennzeichnung und Identifizierung von Artikeln

und Dienstleistungen im unternehmensübergreifenden Daten- und Warenverkehr.

- Die GTIN ist im EAN-Strichcode (Barcode) darstellbar und kann somit automatisch erfasst werden. Anders ausgedrückt: Das EAN-Strichcodesymbol ist nichts anderes als die maschinenlesbare Darstellung der GTIN.

NVE (SSCC)

Zur Kennzeichnung der Versandeinheit Palette wird die Nummer der Versandeinheit (Serial Shipping Container Code) genutzt. Die auf der Palette transportierten E2-Kisten oder Kartons können zusätzlich mit einer NVE (SSCC) versehen werden.

Von der Warenverfolgung über die Etablierung von Qualitätsmanagementsystemen bis zur Organisation von Rückrufaktionen: Die NVE (SSCC) bietet ein Identifikationssystem, das jedes Gebinde auf seinem Weg durch die logistische Kette eindeutig identifiziert. Die Identnummer kann in Form eines Strichcodes automatisch lesbar aufgebracht

werden. Ein derartiges Identnummernsystem ist Voraussetzung für die lückenlose Dokumentation der vielfältigen Einlagerungs-, Auslagerungs-, Übergabe- und Übernahmefunktionen bei geringem personellen Aufwand und hoher Verlässlichkeit der automatisch erfassten Daten.

Wesentliche Merkmale der NVE (SSCC)

- Die 18-stellige Nummer der Versandeinheit identifiziert Versandeinheiten eindeutig auf ihrem Weg vom Versender bis zum Empfänger.
- Unternehmen nutzen die NVE (SSCC) als Zugriffsschlüssel zu Informationen über Versandeinheiten, die in Datenbanken hinterlegt sind.
- Der Versender vergibt und appliziert die NVE (SSCC). Alle nachgeschalteten Beteiligten in der Transportkette können sie ebenfalls an den Schnittstellen scannen und für lückenloses Tracking & Tracing sowie effiziente Warenrückrufaktionen nutzen.

- Im elektronischen Datenaustausch dient die NVE (SSCC) als Referenzkriterium in vielen logistischen Nachrichten, z. B. im elektronischen Lieferavis (DESADV) oder im Speditionsauftrag (IFTMIN).
- Die NVE (SSCC) ermöglicht eine standardisierte Identifizierung von kundenindividuell zusammengestellten Transporteinheiten (Kommissionierung).

Bei Gruninger werden Kundenaufträge in einer Vielzahl von Versandeinheiten abgewickelt:

- n Paletten mit m Kartons mit 1 Artikel
- n Paletten mit m Kartons mit k Artikeln

Andere Kundenaufträge wiederum umfassen nur einige Kartons oder E2-Kisten. In diesem Fall werden die Transportverpackungen unter-

schiedlicher Kunden über mehrere Lieferscheine auf einer Palette gestapelt und von der Spedition Nagel im Versandzentrum neu kommissioniert. Dabei müssen die einzelnen Kartons mit einer NVE (SSCC)

gekennzeichnet werden. Um für alle Kundenaufträge ein einheitliches Prozedere zu gewährleisten, entschied sich Gruninger dafür, generell sämtliche Kartons mit einer NVE (SSCC) zu versehen.



Entnahme Rollenregal und Stapeln von E2-Kisten auf einer Palette

Umsetzung in der Praxis

Hier laufen alle Fäden zusammen: Mithilfe des modernen Hochregallagers und durchgängig standardisierter Prozesse kann Gruninger die Kundenaufträge künftig noch schneller und zuverlässiger abwickeln. Zugleich ist das Unternehmen den wachsenden Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit bestens gewachsen.

Im Verlauf des PROZEUS-Projekts wurde schnell klar, dass für eine realistische Planung der Lager- und Transporteinrichtungen eine genaue Analyse der vorhandenen Artikel- und Auftragsdaten unerlässlich ist. Sie wurden zunächst auf eine verwertbare, repräsentative Größe reduziert. Parallel wurden die Ziele an die Intralogistik definiert. Gefragt war ein effizientes und flexibles System, das den Markt- und Kundenanforderungen gerecht wird. Nach eingehender Analyse- und Konzeptphase entstand ein Grundrissplan mit den verschiedenen Funktionsbereichen und entsprechenden Flächenbedürfnissen. Herzstück der Logistik

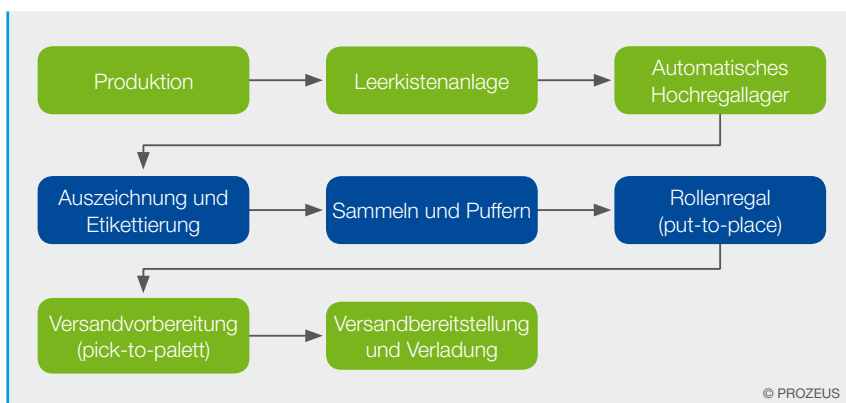
ist ein temperaturgeführtes, vollautomatisches Hochregallager mit einer Lagerkapazität von 10.000 Kisten.

Das Lager bildet künftig den Puffer zwischen Produktion, Verpackung, Auszeichnung und Bereitstellung für den Kunden. Jede Kiste im Hochregallager wird über einen Barcode identifiziert. Über diesen Barcode ist es möglich, dem Warenwirtschaftssystem die in der Kiste befindliche Produktmenge (Stückzahl) zu übermitteln. Um immer genügend hygienisch reine Leerkisten in der Zerlegung, Produktion und Verpackung über eine weit verzweigte Leerbehälterförder-



Hightech vom Feinsten: Das vollautomatische Hochregallager

Ablaufbeschreibung



Die Prozesskette in der Intralogistik im Überblick

technik bereitstellen zu können, wurde ein Leerkistenlager mit vorgeschalteter Waschmaschine installiert. Dieses kann bis zu 5.000 Leerkisten aufnehmen.

Ein Materialflussrechner stellt sicher, dass alle Kisten an den Lesestellen der Fördertechnik zum richtigen Ziel finden und keine Kiste im Hochregallager oder auf der Transportstrecke verloren geht. Mit der Kisten-ID werden auch alle relevanten Produktdaten wie Chargennummer, Gewicht, Ziel- und Quellenbezeichnungen gespeichert und im Prozess verfolgt.

1. Auslagerung der Ware aus dem Hochregal

Aus allen Kundenauftragspositionen werden die Mengen eines Artikels aufsummiert und daraus die Anzahl an Kisten berechnet, die insgesamt auszulagern sind.

2. Verteilung der Ware auf die verschiedenen Auszeichner

Der Verpackungsbereich ist eine der komplexesten Schnittstellen in der Gruninger-Produktion. Die verschiedenen Etikettier- und Auszeichnungslinien, an denen die Wurstwaren automatisch geschnitten, verpackt und etikettiert werden, müssen zu hundert Prozent aufeinander abgestimmt sein. Um dies zu gewährleisten, sind die Artikelstammdaten an der sogenannten Auszeichnungsstation hinterlegt. Hier werden die Produkte mit

Preisen ausgezeichnet. Das System verteilt die Ware auf die einzelnen Auszeichnungslinien, damit diese möglichst gleichmäßig ausgelastet sind.

3. Auszeichnung der Kartons und E2-Kisten

Alle für die Auszeichnung relevanten Daten werden an den Auszeichner übertragen. Sobald die Ware eintrifft, werden sämtliche Verpackungen dieses Artikels für die verschiedenen Kunden ausgezeichnet.

4. Sammeln und Puffern der Verpackungen auf dem Kofferbund

Die Geschwindigkeit der Auszeichnung und der nachfolgenden Prozesse wird durch ein im Kreislaufendes Band synchronisiert, auf

dem die Kartons und E2-Kisten wie in einer Warteschleife laufen.

5. Zuordnung der Kartons und E2-Kisten zu den Kundenaufträgen (Rollenregal put-to-place)

Die artikelbezogen ausgezeichneten Kartons und E2-Kisten werden gesamt und wieder kundenauftragsbezogen im Rollenregal gesammelt. Dazu gibt die Technik den Lagerplatz zur Zusammenführung im Rollenregal fest vor.

6. Stapeln der Kartons oder E2-Kisten zu einem Kundenauftrag (Versandvorbereitung pick-to-pallett)

Alle Artikel für einen Kundenauftrag werden an diesem Prozesspunkt auf die Versandeinheit Palette kommissioniert und für die Verladung vorbereitet.

7. Versandbereitstellung und Verladung

An diesem Prozesspunkt werden die fertigen Paletten schließlich auf den Lkw verladen und zum Kunden befördert.

Vorteile standardisierter Prozesse

Die Standardisierung der logistischen Prozesse und ihre konsequente Umsetzung im Unternehmen verbessern nicht nur das Qualitätsmanagement, sondern bringen durch die gewonnene Prozesseffizienz auch deutliche Wettbewerbsvorteile.

Nutzen	Bedeutung
Effizienzsteigerung	Je standardisierter ein Prozess gestaltet wird, desto niedriger fallen die direkten Prozesskosten aus.
Kundenzufriedenheit	Kunden schätzen Unternehmen, die gewährleisten, dass die Produkte den erwarteten Qualitätsanforderungen entsprechen.
Mitarbeiterzufriedenheit	Die Motivation der Mitarbeiter steigt, wenn Prozesse klaren Regeln gehorchen und nicht dem Zufallsprinzip unterliegen.
Planbarkeit	Auch langfristig ermöglichen standardisierte Prozesse einen effizienten und kostengünstigen Ressourceneinsatz.



Die Auszeichnungslinie: Die Ware wird hier mit den Preisen ausgezeichnet.



An der Auszeichnungsstation sind die Artikelstammdaten hinterlegt.



Verwechslung ausgeschlossen: Jede E2-Kiste erhält ein Transportetikett mit der Nummer der Versandeinheit NVE (SSCC).



Physische Fachzuordnung im Rollenregal (put-to-place)



Physische Zusammenführung für einen Kundenauftrag (pick-to-pallet)



Verladung der Paletten für die Beförderung zum Kunden

Nutzen und Wirtschaftlichkeit

Vorfahrt für Kosteneffizienz und Lebensmittelsicherheit: Innerhalb des PROZEUS-Projekts hat Gruninger seine Intralogistik auf eine neue leistungsfähige Basis gestellt. Mithilfe der eindeutigen Kennzeichnung der Fleisch- und Wurstwaren kann das Unternehmen künftig die gesamte Lieferkette transparent und sicher steuern und damit Maßstäbe für die Branche setzen.

Gruninger ist es gelungen, in enger Zusammenarbeit und Partnerschaft mit allen Beteiligten ein hochmodernes, ebenso effizientes wie flexibles Logistiksystem einzuführen. Das Unternehmen profitiert durch eine fehlerfreie und kundenauftragsneutrale Produktion. Wenngleich sich die Prozesskostensenkung bei Gesamtinvestitionen von rund 1,5 Millionen Euro für den kompletten Neubau der Produktionsanlage nicht genau beziffern lässt, ist von einer deutlichen Einsparung bei den betriebsinternen Logistikabläufen von bis zu 20 Prozent auszugehen.

Die wichtigsten Nutzevorteile, die innerhalb des PROZEUS-Projekts erzielt wurden:

- Ausgehend von der derzeitigen personellen und technischen



Ziel erreicht: Eine papierlose und zu 100 Prozent fehlerfreie Auftragsbearbeitung

Ausstattung erfolgt die Auszeichnung und Verpackung der Ware um 20 Prozent schneller als im alten Betrieb.

- Durch die Zusammenstellung mehrerer Lieferscheine auf einer

Palette können Stellplätze im LKW und damit Versandkosten von durchschnittlich 20 Prozent eingespart werden.

- Durch die Prozess-Standardisierung für alle Kunden und Artikel treten insgesamt weniger Fehler in der Auftragsbearbeitung auf.
- Die relevanten Daten für die Auszeichnung und den Versand werden künftig durch die validen Stammdaten vorgegeben, sodass eine papierlose und zu 100 Prozent fehlerfreie Auftragsbearbeitung erfolgen kann.

Die Investitionen im Bereich Auszeichnung und Versand

	Investitionen
Hochregallager und Förderstrecken	1.500.000 Euro
Auszeichnung, put-to-place, pick-to-palett	120.000 Euro
Summe	1.720.000 Euro

Fazit

Die im PROZEUS-Projekt etablierte Logistiklösung kann als Modell für weitere mittelständische Unternehmen der Wurst- und Fleischbranche dienen, die mehr Effizienz durch den

Einsatz von eBusiness-Standards erzielen wollen. Zwar stellen die beschriebenen Etikettierungs-Standards nur einen Bruchteil des gesamten Neubauprojekts

bei Gruninger dar. Allein mit ihrer Einführung aber kommt deutlich mehr Dynamik, Qualität und Zuverlässigkeit in die gesamte Wertschöpfungskette von Lebensmitteln.

„Wir haben aus der Not eine Tugend gemacht und den erforderlichen Neubau unserer Produktion zur Modernisierung der gesamten Infrastruktur genutzt. Mithilfe unserer Dienstleister und Partner ist es gelungen, ein modernes, leistungsstarkes und kundengerechtes Logistiksystem zu installieren. Derzeit nutzen wir Barcodes, wir können aber jederzeit auf die RFID-Technologie umsteigen – diese Flexibilität schätzen wir an den GS1-Standards besonders. Mit der neuen Anlage und der gewonnenen Prozesseffizienz steht unserem Wachstum nichts mehr im Wege.“



[Michael Gruninger, Geschäftsführer der Eugen Gruninger Großmetzgerei GmbH & Co. KG, zusammen mit Janek Plätzsch, Leiter EDV \(v.l.\)](#)

Checkliste Umsetzung

Die folgende Checkliste unterstützt Sie dabei, Ihr eigenes eBusiness-Projekt erfolgreich umzusetzen.

Schritt	Hinweis/Erläuterung	Erledigt
1 Systematisch planen	<ul style="list-style-type: none"> Bestimmung eines Projektverantwortlichen Information an alle Mitarbeiter im Unternehmen 	<input type="checkbox"/>
2 Beantworten Sie folgende Fragen	<ul style="list-style-type: none"> Was sind die Projektziele? Wie wollen wir diese erreichen? Wie sieht die Projektlösung aus? Woran erkennen Sie, dass das Projekt Erfolg hatte? 	<input type="checkbox"/>
3 Treffen Sie klare Aussagen	<ul style="list-style-type: none"> Frage nach dem Projektziel Unterscheiden Sie zwischen Projektziel und Projektlösung Was soll am Ende des Projektes anders sein als vorher? 	<input type="checkbox"/>
4 Analysieren Sie die bestehenden Prozesse	<ul style="list-style-type: none"> Diskussion der Problemstellung Erhebung und Dokumentation der Ist-Prozesse 	<input type="checkbox"/>
5 Definition der Soll-Prozesse	<ul style="list-style-type: none"> Erarbeitung der Soll-Prozesse und Alternativen Dokumentation der Ergebnisse im Pflichtenheft 	<input type="checkbox"/>
6 Auswahl eines IT-Dienstleisters	<ul style="list-style-type: none"> Diskussion der Problemstellung Konzeption Lastenheft Angebotsverabschiedung 	<input type="checkbox"/>
7 Kosten-Nutzen-Betrachtung	<ul style="list-style-type: none"> Wirtschaftliche Betrachtung der angestrebten Projektlösung Entscheidung und Verabschiedung Lastenheft Beauftragung IT-Dienstleister 	<input type="checkbox"/>
8 Erstellung eines Projekt- und Arbeitsplans	<ul style="list-style-type: none"> Zeit- und Ressourcenplan Abbildung von Arbeitspaketen und Milestones 	<input type="checkbox"/>
9 Aktive Umsetzung der Projektinhalte zum Erreichen der Projektlösung	<ul style="list-style-type: none"> Fortlaufende Ziel- und Ergebnisüberprüfung gemäß der vereinbarten Arbeitspakete und Milestones 	<input type="checkbox"/>
10 Fortlaufende Projektdokumentation	<ul style="list-style-type: none"> Ergebnistransfer in das Unternehmen 	<input type="checkbox"/>
11 Zielüberprüfung	<ul style="list-style-type: none"> Ist das angestrebte Projektziel erreicht worden? 	<input type="checkbox"/>

Über PROZEUS

PROZEUS unterstützt die eBusiness-Kompetenz mittelständischer Unternehmen durch integrierte **PROZEsse** und etablierte eBusiness-**Standards**. PROZEUS wird betrieben von GS1 Germany – bekannt durch Standards und Dienstleistungen rund um den Barcode – und IW Consult, Tochterunternehmen des Instituts der deutschen Wirtschaft Köln. PROZEUS wird vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie gefördert. Mit umfassenden Informationsmaterialien wendet sich PROZEUS an Entscheider in den Unternehmen, um sie für das Thema eBusiness zu sensibilisieren und entsprechende Aktivitäten anzustoßen. Kostenlose Broschüren zu den im Folgenden genannten Themengebieten finden Sie auf unserer Homepage unter www.prozeus.de zum Download oder können Sie bei uns bestellen.

eBusiness

„Electronic Business“ beschreibt Geschäftsprozesse, die über digitale Technologien abgewickelt werden. Lösungen reichen vom einfachen Online-Shop oder Katalogsystem bis zu elektronischen Beschaffungs-, Vertriebs- und Logistikprozessen. PROZEUS stellt Leitfäden, Checklisten und Merkblätter zur Auswahl der richtigen eBusiness-Standards, der technischen Voraussetzungen und zur Auswahl von IT-Dienstleistern bereit.

Identifikationsstandards

Mithilfe standardisierter Identifikationsnummern kann jedes Produkt weltweit eindeutig und überschneidungsfrei bestimmt werden. EAN-Barcodes und EPC/RFID gehören zu den bekanntesten Nummernsystemen bei Konsumgütern. Umsetzung, Nutzen und Wirtschaftlichkeit zeigt PROZEUS in Praxisberichten und Handlungsempfehlungen.

Klassifikationsstandards

Produkte lassen sich über Klassifikationsstandards nicht nur identifizieren, sondern auch beschreiben. Hierfür wird das Produkt in Warengruppen und Untergruppen eingeordnet. Beispiele solcher Standards sind eCI@ss, GPC und Standardwarenklassifikation. Einen Überblick geben die Handlungsempfehlung Klassifikationsstandards sowie Praxisberichte und Leitfäden.

Katalogaustauschformate

Elektronische Produktdaten können mit standardisierten Katalogaustauschformaten wie BMEcat oder der EANCOM®-Nachricht PRICAT fehlerfrei an Lieferanten oder Kunden übertragen werden. Auch in dieser Rubrik bietet PROZEUS diverse Praxisberichte und Auswahlhilfen.

Transaktionsstandards

Geschäftliche Transaktionen wie Bestellungen, Lieferungen und Rechnungen können mithilfe von Transaktionsstandards elektronisch abgewickelt werden. Verbreitete Transaktionsstandards sind EANCOM®, EDIFACT und GS1-XML. Anwendungsgebiete, Nutzen und Wirtschaftlichkeit können Sie in Praxisberichten und Handlungsempfehlungen nachlesen.

Prozessstandards

Prozessstandards wie Category Management geben den Rahmen für die Automatisierung komplexer Geschäftsprozesse. Sie definieren die Bedingungen, unter denen Prozesse wie Nachlieferungen oder Bestandsmanagement ablaufen, und welche Daten in jedem Arbeitsschritt mit wem ausgetauscht werden. PROZEUS bietet mit Praxisbeispielen konkrete Umsetzungshilfe.

Herausgeber und
verantwortlich für den Inhalt:



GS1 Germany GmbH

Maarweg 133
50825 Köln

Tel.: 0221 947 14-0

Fax: 0221 947 14-4 90

eMail: prozeus@gs1-germany.de

http: www.gs1-germany.de



Institut der deutschen Wirtschaft Köln
Consult GmbH

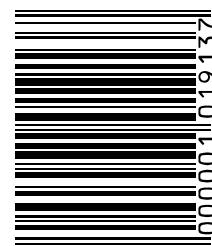
Konrad-Adenauer-Ufer 21
50668 Köln

Tel.: 0221 49 81-834

Fax: 0221 49 81-856

eMail: prozeus@iwconsult.de

http: www.iwconsult.de



GTIN 4 000001 019137

