

# COSYS Business Intelligence: Case Study

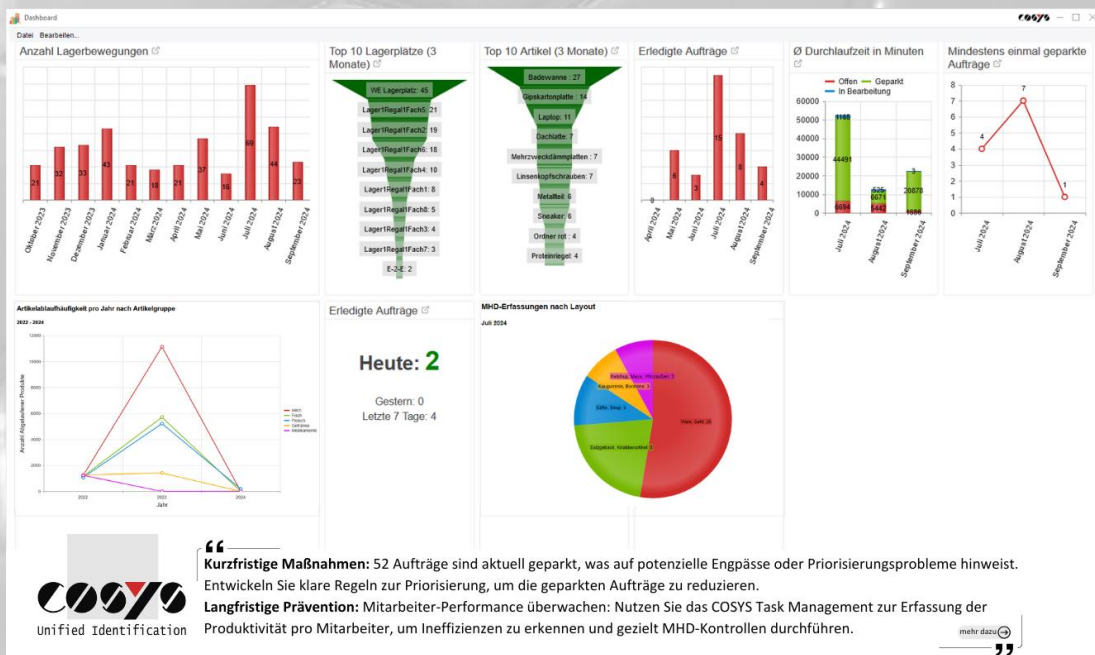
## Effizienzsteigerung in der Lagerverwaltung mit COSYS Business Intelligence

Bei der Verwaltung seiner Lager hatte ein mittelständisches Lebensmittelunternehmen die große Herausforderung bei der Verwaltung seiner Bestände. Das Unternehmen musste sicherstellen, dass alle Abläufe reibungslos verlaufen. Trotz des täglichen Warenumschlags von mehreren Tausend Artikeln bestand ein hoher Anspruch an Frische und Qualität. Aber die Realität sah anders aus: Verzögerungen bei der Kommissionierung, hohe Fehlerraten im Bestandsmanagement und fehlende Klarheit über den Zustand der Lagerbestände führten zu höheren Ausgaben, unzufriedenen Kunden und wachsendem Druck auf die Angestellten.

### Die Herausforderung: Fehlende Transparenz und ineffiziente Prozesse

Die größte Herausforderung des Unternehmens bestand in der fehlenden Transparenz über die Lagerbewegungen und den aktuellen Zustand der Bestände. Wichtige Kennzahlen wie Mindesthaltbarkeitsdaten (MHD), häufig benötigte Artikel oder die Belegung der Lagerplätze konnten nur durch aufwendige manuelle Auswertungen ermittelt werden. Diese zeitintensiven Prozesse führten oft dazu, dass Daten veraltet oder unvollständig waren.

Zudem war die Fehlerquote bei der Kommissionierung hoch. Abweichende Mengen und falsch gepickte Artikel sorgten regelmäßig für Reklamationen und Mehrarbeit. Überfällige Aufträge blieben unentdeckt, da es kein automatisiertes System zur Priorisierung gab. Dies führte nicht nur zu Verzögerungen bei der Auslieferung, sondern auch zu einem Vertrauensverlust bei den Kunden.



# COSYS Business Intelligence: Case Study

## Die Lösung: Einführung einer COSYS Business Intelligence Software

Um diese Herausforderungen zu lösen, entschied sich das Unternehmen für die COSYS Business Intelligence. Diese Lösung wurde nahtlos in das bestehende ERP-System integriert und analysiert alle relevanten Daten aus den Lagerprozessen in Echtzeit. Besonders hilfreich war die Einführung der MHD-Kontrolle in Verbindung mit der integrierten COSYS Task-Management-Software. COSYS Business Intelligence identifiziert automatisch Artikel mit bald ablaufendem MHD und erstellt daraus konkrete Handlungsempfehlungen. Aufgaben wie das schnelle Ausliefern kritischer Artikel, die Einleitung von Rabattaktionen für Produkte mit kurzem MHD oder die Prüfung von Restbeständen können direkt an die zuständigen Mitarbeiter verteilt werden.

Neben der MHD-Kontrolle lieferte die Business Intelligence weitere wertvolle Handlungsempfehlungen für die Lageroptimierung. Daten zu belegten Lagerplätzen und der Umschlagshäufigkeit zeigten, welche Bereiche besser genutzt oder umstrukturiert werden konnten. Überfällige oder zeitkritische Aufträge wurden automatisch hervorgehoben, um sie bevorzugt zu bearbeiten. Abweichende Mengen zwischen Soll- und Ist-Werten wurden frühzeitig erkannt, sodass betroffene Aufträge korrigiert werden konnten, bevor sie zum Problem wurden.

Die COSYS Task-Management-Software verbesserte die Kommunikation und Zusammenarbeit im Lager erheblich. Mitarbeiter erhielten ihre Aufgaben direkt über Ihre MDE-Geräte oder das Dashboard, was die Bearbeitung beschleunigte und Fehler minimierte. So konnten Kommissionierer, Lageristen und Qualitätsprüfer effektiver zusammenarbeiten.

## Das Ergebnis: Effizienzsteigerung und Kundenzufriedenheit

Nach der Einführung der COSYS Business Intelligence -Lösung konnte das Unternehmen signifikante Verbesserungen erzielen. Die Fehlerquote in der Kommissionierung sank um 30 %, da abweichende Mengen und falsch gepickte Artikel durch die automatisierten Auswertungen frühzeitig entdeckt wurden.

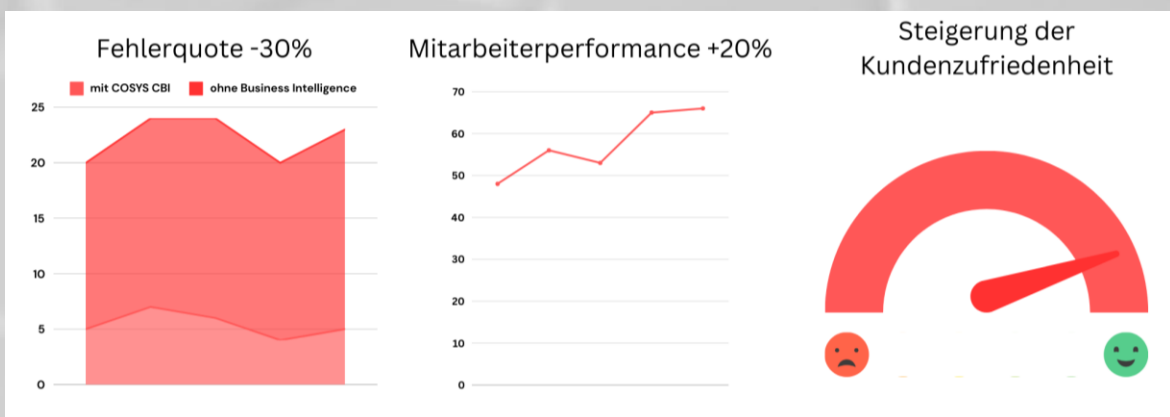
Die Transparenz über die Lagerbestände und -bewegungen ermöglichte eine effizientere Nutzung der vorhandenen Lagerfläche. Unproduktive Leerstände wurden auf ein Minimum reduziert, was die Lagerkosten senkte. Durch die verbesserte Übersicht konnten Mitarbeiter ihre Aufgaben besser priorisieren, was die Bearbeitungszeit von Aufträgen um 20 % verkürzte.



# COSYS Business Intelligence: Case Study

Auch die Kundenzufriedenheit stieg erheblich. Überfällige Aufträge wurden durch die automatische Priorisierung schneller abgewickelt, und die pünktliche Auslieferung von frischen Lebensmitteln führte zu positiverem Feedback und einer höheren Kundenbindung.

Das Unternehmen nutzt COSYS Business Intelligence seither nicht nur als Werkzeug zur Prozessoptimierung, sondern auch zur strategischen Planung. Die gewonnenen Erkenntnisse fließen in die langfristige Lager- und Ressourcenplanung ein und helfen, das Unternehmen zukunftssicher aufzustellen.



## Fazit

Die Einführung von COSYS Business Intelligence hat dem Unternehmen geholfen, seine Prozesse zu transformieren und sich in einem wettbewerbsintensiven Markt zu behaupten. Die Lösung bietet nicht nur Transparenz, sondern ermöglicht es, auf Basis fundierter Daten wirtschaftlich sinnvolle Entscheidungen zu treffen. COSYS Business Intelligence hat sich als unverzichtbares Werkzeug für die moderne Lagerverwaltung etabliert und zeigt, wie digitale Transformation echte Mehrwerte schaffen kann.

## Welche Unternehmensbereiche kann ich mit COSYS analysieren?

