



teils die Software TIA des Anbieters REMIRA für die reine Bedarfsplanung. Im Umfeld Supply waren innerhalb der TEEKANNE-Gruppe weltweit verschiedene Systeme im Einsatz – „inklusive hoher Fehleranfälligkeit und fehlender Transparenz, um Engpässe rechtzeitig zu erkennen und gegenzusteuern“, erinnert er sich. „Jede Gesellschaft hat autark geplant, von einer gemeinsamen Sicht von Demand, Marketing und Vertrieb waren wir weit entfernt. Entsprechend hatten wir auch nur einen unzureichenden Gruppenüberblick über Absatzzahlen, Überreichweiten oder Bestandsaufbau.“

### Komplexes Produktportfolio

Diese Intransparenz des Ist-Zustands war eine riesige Herausforderung, denn das TEEKANNE-Angebot ist vielfältig und umfasst – neben den vorgelagerten aufwendigen Beschaffungs- und Verarbeitungsprozessen – unterschiedlichste Beutelformate, Verkaufsfomate für den Handel, Verpackungsformate, Zertifizierungen, Spezialprodukte und saisonale Angebote. „Für diesen anspruchsvollen Lieferkettenplanungsprozess hatte jeder Bereich sein eigenes System, die einen



### TEEKANNE GmbH & Co. KG

Die TEEKANNE GmbH & Co. KG, Düsseldorf, steht seit **über 140 Jahren** für Tee Genuss höchster Qualität und Innovationskraft. Erfindungen wie die Teebeutelpackmaschine und der weltweit verbreitete Doppelkammerbeutel gehören zu ihren Meilensteinen. Die TEEKANNE Gruppe ist international in **sieben Ländern** mit Produktionsstätten bzw. Niederlassungen vertreten, beschäftigt weltweit **1.300 Mitarbeitende** und verfügt über ein **globales Netz** an Vertriebspartnern.

[teekanne.de](https://www.teekanne.de)

mit Verknüpfung ins Enterprise-Resource-Planning (ERP)-System, die meisten ohne. Dafür aber alle mit vielen Schnittstellen, Systembrüchen und einem gewissen Kopfmonopol pro Team“, sagt Andreas Lichy, Corporate Supply Manager bei TEEKANNE, der mit seinem Team den Supply-Part verantwortet.

### Change-Management als Basis

Ganze 17 Schmerzpunkte wurden bei Projektstart identifiziert, die Ziele waren schnell klar: „Eine vereinfachte und integrierte Unternehmensplanung mit einheitlichen Supply-Chain-Management (SCM)-Prozessen, ein gemeinsames Forecasting-Tool, eine zentrale Supply- und Kapazitätsplanung sowie gruppenweit einheitliche SCM-Key-Performance-Indikatoren (KPI) und Sales-and-Operations-Planning (S&OP)-Meetings standen auf dem Plan“, berichtet Andreas Lichy. Schritt eins waren ausführliche Change-Management-Aktivitäten. In Schritt zwei wurden die Stammdaten bereinigt und optimiert. „Ich würde jederzeit wieder genauso vorgehen. Erst die Mitarbeitenden mitnehmen und involvieren, dann die Daten auf das bestmögliche Level heben, damit wir international eine einheitliche und somit wartbare Basis haben“, ergänzt sein Kollege Axel Schuster.

Andreas Lichy stimmt zu: „Das mag am Anfang für die Kolleg:innen zwar mit mehr Aufwand verbunden gewesen sein, aber SAP IBP funktioniert nur und liefert sehr gute Ergebnisse, wenn die Basis stimmt und alle Bereiche ihre Stammdaten zuverlässig pflegen.“ Eine Besonderheit war hier, dass TEEKANNE zusätzlich gewisse Stammdatenfelder wie z. B. „maximale Reichweite“ etabliert hat, damit Themen wie Mindesthaltbarkeitsda-

tum (MHD) und Restlaufzeiten ebenfalls berücksichtigt werden konnten. Auch haben die neuen Ergebnisse in neuen Formaten teils für Aufregung gesorgt, denn die Zahlen und Informationen aus IBP sahen in Teilen anders aus als bisher. „Da war ganz klar der Unterschied sichtbar zwischen den Algorithmen und Parametern, mit welchen das IBP gerechnet hat, und den Ergebnissen, die bisher basierend auf dem Know-how und den Excel-Tabellen der einzelnen Mitarbeitenden erstellt wurden“, erklärt der SCM-Experte.

### Luft nach oben

Woran derzeit noch gedreht wird, ist die Laufzeit des SAP IBP Optimizer (siehe Glossar S. 20). „Das ist notwendig, da wir bspw. bei einer Kapazitätsplanung auch Maximalreichweiten in den einzelnen Standorten setzen müssen, sprich u. a. auch Redundanzen neu kalkulieren – wenn z. B. in Düsseldorf und Radebeul hergestellt werden kann. Dann kalkuliert das IBP noch einmal von vorne, und an genau dieser Stelle würden wir gerne noch etwas schneller und somit effizienter werden“, erklärt Andreas Lichy.



### Glossar

#### SAP Integrated Business Planning (IBP)

IBP ist der cloudbasierte Sales-and-Operation-Planning (S&OP)-Nachfolger. Die HANA-basierte Lösung kombiniert klassische Planungs- und Prognosefunktionen mit modernen Machine-Learning (ML)-Heuristiken und integriert somit operative und taktische mit den strategischen und finanziellen Absatz- und Produktionsplanungsprozessen. Nachfrage-, Distributions-, Produktions- und Beschaffungsplanung sollen damit innovativ und flexibel aufgestellt sein und für profitables Wachstum sorgen sowie eine robuste Wertschöpfungskette gewährleisten.

#### SAP IBP Optimizer

Der Optimizer ist eines der Haupt-Features von IBP und stellt einen hoch wirkungsvollen Algorithmus zur Verfügung, der die Automatisierung der Supply-Planung ermöglicht.



Andreas Lichy, Corporate Supply Manager, und Axel Schuster, Leiter Vertriebsinnendienst, bei der TEEKANNE GmbH & Co. KG

Eine neue Logik für die Rohware wird aktuell ebenfalls ergänzt, da die Kolleg:innen in der Beschaffung global agieren und in Bezug auf Reichweiten, Sicherheitsbestände und gesetzliche Anforderungen optimal aufgestellt sein müssen. „Gibt es ein neues Gesetz, haben wir keinerlei Vorteile davon, wenn wir die dann nicht mehr passende Rohware noch für lange Zeit auf Lager haben“, nennt der Supply-Chain-Experte ein Beispiel. „Hier muss der Einkauf anders agieren als bisher und genau das ermöglicht uns IBP.“ Auch die Verpackungsmaterialien sollen kurz- bis mittelfristig in der neuen Lösung integriert sein. Daran arbeitet TEEKANNE im Moment noch.

Die Vorteile überwiegen aber schon heute. Mitarbeitende ziehen mit ein paar Klicks alle relevanten Informationen aus dem IBP-System, Entwicklungen und Bedarfe lassen sich simulieren, bei Aktionen kann schnell vorab geklärt werden, ob überhaupt alle Roh- und Verpackungsmaterialien vorhanden sind. „Früher waren hier erst zig E-Mails und manuelle Bearbeitungen der Excel-Tabellen notwendig, was immens viele Ressourcen gefressen hat“, erinnert sich Axel Schuster.

Hinsichtlich künftiger Potenziale blickt der Innendienstleiter gespannt auf die nächsten Jahre, denn im Moment hat TEEKANNE noch

## SAP IBP bei TEEKANNE

- **Projektlaufzeit:** April 2021 bis März 2023
- **Module:** Demand, S&OP, Response & Supply
- **Standorte:** Deutschland, Österreich, Polen, Italien, Tschechien, Slowakei
- **Ziele:** integrierte und harmonisierte Unternehmensplanung, verbesserte Verfügbarkeit und Bestandsoptimierung, zentrale Kapazitätsplanung, Integration und Standardisierung aller Standorte



nicht alles aus der neuen Lösung herausgeholt. Die nahe IT-Zukunft hält zudem die Migration auf S/4HANA bereit. Gewählt wurde dafür ein Greenfield-Ansatz. Für ein schlankes, schlaues und digitales Unternehmen, das Teetrinker:innen weltweit weiter zuverlässig mit seinen Produkten versorgt. ■

Anzeige

gfos.com

# SAP Kompetenz

Prozesse optimieren –  
Produktivität steigern.

GFOS.Workforce Management und  
GFOS.Smart Manufacturing in Kombination  
mit SAP.

SAP® Certified  
Integration with SAP S/4HANA®

