



## Auf einen Blick

### Auf einen Blick

Das in Irving, Texas ansässige und 1949 gegründete Unternehmen Mission Foods, eine Tochtergesellschaft der mexikanischen Gruma S.A.B. de C.V., ist einer der größten Tortilla-Hersteller in den Vereinigten Staaten.

### Geschäftsproblem

- Jährliche Behälter-Verlustrate von 100 %, die zu einem jährlichen Verlust von 3,5 Mio. USD führt
- Keine praktikable Möglichkeit einer Bestandskontrolle

### Ziele

- Bessere Nachverfolgbarkeit des Lagerbestands
- 80%ige Verbesserung der Behälter-Verlustrate
- Verringerte Betriebskosten infolge einer Bestandskontrolle

### Lösung

IF61-Lesegeräte, Antennen, Etiketten und PM4i-Drucker von Intermec

### Ergebnisse

- Sofortige Einsparungen von 700.000 USD
- Durchschnittlich 25 Umläufe pro Behälter (bei sieben Umläufen ist Gewinnschwelle erreicht)
- Behälter-Verlustrate von 4 Prozent

**Weitere Informationen finden Sie unter [Intermec.com](http://Intermec.com) oder wenden Sie sich an Ihren Vertriebsbeauftragten.**

**Intermec®**

## MISSION FOODS VERBESSERT MIT RFID-TECHNOLOGIE BESTANDSVERWALTUNG UND -KONTROLLE

*„Durch die Intermec RFID Lösung ist die Sichtbarkeit unserer Supply Chain Prozesse enorm verbessert worden.“*

*Eduardo Valdes, Vice President of Management Information Systems (MIS), Mission Foods*

Das in Texas ansässige Unternehmen Mission Foods ist einer der größten Tortilla-Produzenten der Welt und Branchenführer im Bereich der Herstellung qualitativ hochwertiger Tortillas, Chips, Salsas, Taco-Shells und weiterer Produkte mit einem Kundenkreis im Inland und der ganzen Welt. Die täglichen Abläufe des Unternehmens in drei texanischen Lagern erfordern angesichts der Verarbeitung und Fertigung von täglich fast 20.000 Produkteinheiten für ein umfassendes Netzwerk aus unabhängigen Distributoren eine hohe Genauigkeit und Effizienz.

Als Teil des Distributionsvorgangs werden alle verpackten Produkte in wiederverwendbare Plastikbehälter (Returnable Plastic Container – RPCs) gefüllt, die von unabhängigen Distributoren anschließend in ihre LKW verladen werden. Diese unabhängigen Distributoren geben die RPCs nach erfolgtem Verkauf der Ware wieder zurück. Wie sich jedoch herausgestellt hat, wurden die Behälter, nachdem Sie einmal das Lager zur Auslieferung verlassen haben, nur selten tatsächlich zurückgegeben. Der papierbasierte und nicht optimierte Nachverfolgungsprozess, der zudem mehrere verschiedene Standorte und Distributionszentren umspannte, machte es unmöglich, nachzuvollziehen, ob die Behälter an einem anderen Ort oder gar nicht zurückgegeben wurden. Mission Foods verfügte also über kein grundlegendes Ressourcen-Tracking – mit verheerendem Ergebnis. Nahezu 100 Prozent der Behälter mussten im Laufe eines Jahres ersetzt werden.

Das Unternehmen war daher auf der Suche nach einer Bestandskontrolllösung, die diesen dramatischen Verlust, der dem Unternehmen jedes Jahr einen Verlust von mehreren Millionen Dollar einbrachte, begrenzen sollte. Die Lösung: RFID-Technologie mit Intermec IF61-Lesegeräten, Antennen, Etiketten und PM4i-Druckern.

## Bestandskontrolle

Zu den größten Herausforderungen der Lagerstandorte von Mission Foods gehörte es, die Genauigkeit der Bestandsdaten zu erhöhen.

„Jedes unserer Lagerhäuser in Texas verließen täglich etwa 20.000 Behälter, ohne dass wir die Möglichkeit hatten, die Rückgabe dieser Behälter auf einfache Weise zu kontrollieren“, so Eduardo Valdes, Mission Foods Vice President of Management Information Systems (MIS). „Die Behälter verließen unser Gelände. Der Rückgabeprozess war jedoch aufgrund der verschiedenen unabhängigen Distributoren, die diese zu verschiedenen Zeiten an verschiedenen Standorten zurückgaben, äußerst komplex, was dazu führte, dass wir viele Behälter nie wieder sahen.“

Einige Standorte versuchten, Bestandsverfolgungslösungen einzuführen, die von papierbasierten Rückgabeformularen bis hin zur Aufnahme der mitgenommenen Behälter in die Rechnung des jeweiligen unabhängigen Distributors reichten. Die Tatsache, dass sich nicht nachvollziehen ließ, an welchem Standort die Behälter zurückgegeben wurden, machte jedoch auch diese Regelungen zu kompliziert.

„Wir haben uns also unsere Situation angesehen und uns gefragt, wie wir dieses Problem auf einfache Art bewältigen könnten“, so Valdes. „Der Rückgabeprozess war sehr komplex und da einige unserer Werke sich an entfernteren Standorten befinden, haben die vorhandenen Bestandsverfolgungslösungen einfach nicht funktioniert.“ Und was noch schlimmer war: In der Jahresbilanz stellte sich heraus, dass das Unternehmen jährlich mehr als 3,5 Mio. USD für den Ersatz nicht zurückgegebener Behälter ausgab.

## Einführung einer Bestandskontrolle

Mission Foods war sich bewusst, dass eine Lösung benötigt wurde, die den Rückgabeprozess automatisieren und die Probleme bei der Bestandsverfolgung beheben sollte. Das Unternehmen hatte schon in anderen Bereichen lange und erfolgreich mit Intermec zusammengearbeitet, sodass sich Valdes an Intermec wandte, um eine RFID-Bestandsverfolgungslösung mit Intermec IF61 RFID-Lesegeräten zu implementieren. Während des neu eingeführten Ablaufs werden die verpackten Produkte ausgewählt und in die

mit RFID-Etiketten versehenen Behälter verladen. Die Behälter werden anschließend auf Paletten verladen und ein RFID-Etikett wird vom Intermec PM4i Smart Printer codiert und anschließend auf der Umhüllung der Palette aufgebracht. Die Paletten und die zugehörigen Behälter werden bei der Gabelstaplerdurchfahrt durch ein Ausfahrtsportal vor dem Verladedock mit IF61-Lesegeräten erfasst. Wenn die Lieferwagen zurückkommen, werden die Behälter wiederum über ein Eingangsportal registriert, sodass ein einfacher und unmittelbarer Abgleich des Bestands möglich ist. Dieser neue Prozess gab Mission Foods eine optimierte und einfach implementierbare Lösung an die Hand, mit der sich nachvollziehen ließ, wo Behälter zurückgegeben wurden. Die Lösung wurde zudem von den Mitarbeitern schnell angenommen. „Die RFID-Technologie steigerte nicht nur die Effizienz unserer Mitarbeiter, sondern auch unsere Rentabilität“, so Valdes. „Nachdem die Behälter etikettiert und im Ausgangs-Portal erfasst werden, können wir automatisch nachvollziehen, wo sich alle unsere Behälter befinden. Und wir können sofort Maßnahmen ergreifen, wenn diese nicht zurückgegeben werden. Hinzu kommt, dass unsere unabhängigen Distributoren jetzt wissen, dass wir über eine neue Tracking-Technologie verfügen, und die Behälter daher rechtzeitig zurückgeben. „Selbst wenn Behälter jetzt gebündelt oder an einem anderen Standort zurückgegeben werden, werden diese dennoch als „zurückgegeben“ erfasst, sodass Mission Foods jederzeit in Echtzeit nachvollziehen kann, wo sie sich gerade befinden.“

## ROI

Zeitgleich mit der Einführung des RFID-Systems entschied sich das Unternehmen dafür, umweltfreundlicher zu werden und neue Behälter einzuführen. Dabei wurden die traditionellen Kartonbehälter durch länger haltbare Plastikboxen ersetzt. Obwohl die neuen Behälter teurer waren (7 USD für einen neuen Behälter im Vergleich zu 1 USD für die alte Version), wusste Mission Foods, dass die Investition in robustere Behälter es dem Unternehmen in Kombination mit der Einführung der RFID-Technologie erlaubte, zu einem umweltfreundlicheren Unternehmen zu werden, weil die neuen Behälter länger halten würden. Trotz der höheren Kosten pro Behälter konnte das Unternehmen so seit der Implementierung bereits 700.000 USD an Kosten einsparen. Mit dem neuen System rechnet das Unternehmen jetzt mit einer

Ersatzrate von 20 % für beschädigte oder nicht zurückgegebene Boxen. Und obwohl diese Zahl schon erheblich geringer als die bisherige Verlustrate von 100 % ist, die an einigen Standorten zuvor zu verzeichnen war, erreicht das Unternehmen jetzt mit der RFID-Technologie tatsächlich eine Verlustrate von nur 4 Prozent. „Unser Ziel war es, unsere Ersatzrate für Behälter um 80 Prozent zu verbessern. Wir haben ausgerechnet, dass die neuen Behälter sich nach sieben Lieferzyklen bezahlt machen“, so Valdes. „Mittlerweile erreichen wir das Dreifache dieser Zahl – mit einer durchschnittlichen Umlaufzahl von 25. Damit können wir erhebliche Einsparungen realisieren, die sich sehr genau beziffern lassen.“

## Erweiterung der zukünftigen Kontrolle

In der Zukunft sollen laut Valdes neben einem Einsatz der Intermec RFID-Lösung an allen 25 Werken und Lagern im ganzen Land zusätzlich Statusberichte mit Mahnungen eingeführt werden, die im Falle nicht zurückgegebener Behälter direkt an die Handheld-Computer der jeweiligen Distributoren gesendet werden. Jetzt, da eine genaue Bestandskontrolle möglich ist, hat die Firma auch die Möglichkeit erkannt, nicht zurückgegebene Behälter in Rechnung zu stellen. Mission Foods plant zudem einen Einsatz von Intermecs Advanced RFID Extensions (ARX), um die vorhandene Lösung zu optimieren und getaggte Behälter, die sich durch die Portale bewegen, zuverlässig von stationären Behältern im Lager unterscheiden zu können. Diese zusätzliche Transparenz steigert die Genauigkeit und Effizienz des automatisierten Prozesses, indem sie die relevanten Tags über traditionelle Datenfiltertechniken identifiziert. Bis diese Erweiterung eingeführt wird, ist das Unternehmen mit der gesteigerten Effizienz und den dramatischen Einsparungen, die mit der RFID-Lösung von Intermec erreicht wurden, äußerst zufrieden. „Die RFID-Lösung von Intermec hat unseren Lieferkettenprozess erheblich transparenter gemacht“, so Valdes. „Wir konnten überflüssige Kosten eliminieren und unsere Geschäftsabläufe wirklich optimieren. Dadurch sind wir nicht nur in der Lage, uns geschäftlich zu verbessern, sondern können im Ergebnis zudem einen besseren Kundenservice anbieten.“

MISSION  
FOODS

### North America

**Corporate Headquarters**  
6001 36th Avenue West  
Everett, Washington 98203  
Phone: (425) 348 2600  
Fax: (425) 355 9551

### North Latin America

**Headquarters Office**  
Mexico  
Phone: (+52) 55 52 41 48 00  
Fax: (+52) 55 52 11 81 21

### South Latin America

**Headquarters Office**  
Brazil  
Phone: (+55) 11 3711 6776  
Fax: (+55) 11 5502 6780

### Europe, Middle East & Africa

**Headquarters Office**  
Reading, United Kingdom  
Phone: (+44) 118 923 0800  
Fax: (+44) 118 923 0801

### Asia Pacific

**Headquarters Office**  
Singapore  
Phone: (+65) 6303 2100  
Fax: (+65) 6303 2199

### Media Sales

EMEA: (+31) 24 372 3167  
USA: (513) 874 5882  
<http://intermec.custhelp.com>

### Sales

Toll Free NA: (800) 934 3163  
Toll in NA: (425) 348 2726  
Freephone ROW:  
00800 4488 8844

### OEM Sales

Phone: (425) 348 2762

### Customer Service and Support

Toll Free NA: (800) 755 5505  
Toll in NA: (425) 356 1799  
EMEA: [intermec.custhelp.com](mailto:intermec.custhelp.com)

### Internet

[www.intermec.com](http://www.intermec.com)

### Worldwide Locations

[www.intermec.com/locations](http://www.intermec.com/locations)

Copyright © 2012 Intermec Technologies Corporation. All rights reserved. Intermec is a registered trademark of Intermec Technologies Corporation. All other trademarks are the property of their respective owners. 612089-01B 03/11

In a continuing effort to improve our products, Intermec Technologies Corporation reserves the right to change specifications and features without prior notice.

### Zum Verbinden klicken



[facebook.com/Intermec](https://facebook.com/Intermec)



[twitter.com/intermec](https://twitter.com/intermec)



[youtube.com/intermec](https://youtube.com/intermec)



[linkedin.com/company/intermec-technologies](https://linkedin.com/company/intermec-technologies)



[Intermec.com](http://Intermec.com)