

MANUFACTURING

SFS Group: Mit den Getac F110 Tablets in die Zukunft

Nachhaltig, ausbaufähig, leistungsstark und robust: Die F110 Tablets haben die SFS Group überzeugt.

/ Herausforderung /

Die SFS Group AG umfasst die drei Segmente Engineered Components, Fastening Systems und Distribution & Logistics, welche die entsprechenden Geschäftsmodelle repräsentieren. Das weltweit führende Unternehmen entwickelt, produziert und liefert applikationskritische Präzisionskomponenten und Baugruppen, mechanische Befestigungssysteme, Qualitätswerkzeuge und Bewirtschaftungslösungen. SFS war auf der Suche nach einer ausbaufähigen und nachhaltigen Lösung für die veralteten Panels: Robust mussten die Geräte sein, kompatibel für Updates und die geplante Transformation auf SAP S/4HANA, geeignet für den Mehrschichtbetrieb – und einfach zu warten sowie flexibel einzusetzen.

/ Lösung /

Seit 2022 ist im Zentrallager am Standort Rebstein (Schweiz) und Valence (Frankreich) an den Gabelstaplern eine robuste Computerlösung von Getac mit F110 Tablets störungsfrei im Einsatz. Die Getac Select „Total Solution“ umfasst auch Dockingstationen von Gamber & Johnson sowie Lind Adapter und einen Servicevertrag. Die F110 Tablet Lösungen bieten hohen Bedienkomfort und sind optimal für den Mehrschichtbetrieb sowie den flexiblen Einsatz in weiteren Applikationen und Unternehmensbereichen geeignet.

/ Vorteile /

Flexibel anwendbar, hoch leistungsfähig und zukunftssicher: Das waren die ausschlaggebenden Faktoren für die F110 Tablets. Außerdem ist die Konnektivität optimal und das Preis-Leistungs-Verhältnis überzeugt – genau wie die Nachhaltigkeit der Lösung aufgrund des über mehrere Gerätegenerationen beständigen Formfaktors.

/ SFS Group /

„Unser Fazit nach einem Jahr im Einsatz: Die F110 Tablet Komplettlösungen von Getac waren die richtige Entscheidung. Sie bieten hohen Bedienkomfort, super Akkuleistung, sind robust, ausfallsicher und flexibel – damit sind wir auch für zukünftige Einsätze bestens gerüstet!“

Daniel Lüchinger, Systemverantwortlicher



Getac F110
Fully Rugged Tablet

/ Herausforderung /

Die SFS Group ist weltweit in 35 Ländern präsent. Am Standort Rebstein, an dem die ersten Geräte im Zentrallager eingesetzt wurden, wird im Mehrschichtbetrieb mit ca. 1,2 Millionen Rüstpositionen pro Jahr gearbeitet: Hier werden etwa 75.000 Artikel auf 23.000 qm Fläche gelagert. Das verlangt ganz klar nach reibungslosen Prozessen und zuverlässigen Geräten, die keine Verzögerungen verursachen – weder durch Verbindungsfehler noch Akkuschwäche oder gar Ausfälle.

SFS hatte bereits industrielle Geräte eines anderen Anbieters an den Gabelstaplern: Festmontierte Panels, mit denen man insgesamt unzufrieden war. Bei Ausfall eines Panels war die ganze Gabelstapler-Einheit blockiert, was teils zu großen Verzögerungen in den Prozessen geführt hat. Die frühere Lösung war sehr umständlich zu warten, der Service war nicht zufriedenstellend.

Wie viele Unternehmen befindet sich SFS in der Umsetzung ihrer SAP S/4HANA Transformation. Dabei ist es von Vorteil, Tablets mit responsivem Display für die Unterstützung der SAP-Fiori Apps einzusetzen. Generell schätzt SFS innovative und gleichzeitig bewährte Lösungen, um langfristig planbar die Zukunft des Unternehmens zu gestalten. Entscheidend war daher auch die Kompatibilität der Geräte mit neuen Systemen sowie die Möglichkeit, z.B. einen Scanner nachzurüsten. Einfache Wartung und guter Service waren ebenfalls ausschlaggebend.

Die Geräte mussten robust sein: „Es kommt schon vor, dass Mitarbeitende ölige oder nasse Hände haben, ein Gegenstand in die Nähe kommt, der das Tablet touchiert, oder es fällt beim Abdocken auf eine Kante.“ Erklärt Daniel Lüchinger, Systemverantwortlicher bei der SFS Group. Aktuell noch nicht, aber möglich für die Zukunft ist zudem der Einsatz in anderen Bereichen, wie offenen Lagern, die nicht temperaturgeschützt sind. Das Gerät muss dann also auch Hitze und Kälte aushalten. Generell suchte das Unternehmen also eine zukunfts- und ausbaufähige, robuste und vielseitige Lösung für die Gabelstapler sowie den mobilen Einsatz.

/ Lösung /

„Wir haben uns nach Alternativen bei verschiedenen Anbietern umgesehen – Getac hat alle unsere Anforderungen erfüllt und gleichzeitig ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis geboten“, so Domingo Valhermoso, Core & Workplace Infrastructure bei SFS.

Getac hat die alte Panel-Lösung des vorherigen Anbieters seit einem Jahr komplett abgelöst. Die F110 Tablets inklusive Gamber & Johnson Dockingstationen sowie Lind Adapter wurden über den Getac Platinum Partner ETSchweiz erworben und sind derzeit vorwiegend an den Gabelstaplern im Zentrallager Rebstein im Einsatz. Auch mobile Arbeitskräfte sind mit den Tablets unterwegs, z.B. in Bereichen, die für die Stapler nicht zugänglich sind, oder bei der Inventur. Dann profitiert SFS von der enorm hohen Akkuleistung des F110 mit zwei im laufenden Betrieb wechselbaren Akkus. An den Staplern werden die Akkus von der Dockingstation mit Strom versorgt.

Weil die Dockingstation über mehrere Gerätegenerationen des F110 kompatibel bleibt, fallen keine zusätzlichen Installationskosten beim Generationswechsel des Tablets an, denn Getac behält den Formfaktor über lange Zeit bei. So ist Verlass darauf, dass alle Gerätegenerationen, die bei SFS im Einsatz sind, auch in Zukunft einsatzbereit bleiben. Aber auch die Option, problemlos einen Handscanner nachrüsten zu können, trug zur Entscheidung bei.

Die ausgezeichnete Konnektivität der F110 Tablets macht den Einsatz auch ohne externe Antenne möglich; die Aufträge werden so direkt im System und in Echtzeit verarbeitet. Auch bei der Installation und Aktualisierung der Clients und des Master-Systems überzeugt die hohe Konnektivität – ebenso die Bluetooth-Verbindung zum Handscanner.

Optimal ist, dass die hohe Leistungsfähigkeit der Tablets bei der Transformation auf SAP S/4HANA beide Lösungsansätze, die Installation des rechenintensiven Clients oder der responsive Design Fiori-Apps, unterstützt. „Wir haben uns für das High-Performance F110 von Getac entschieden, um zukünftig auch weitere rechenintensive Anwendungen umsetzen zu können“, erklärt Domingo Valhermoso.

Entscheidungen werden bei SFS vorausschauend getroffen. Die Getac Lösung soll später auf weitere Standorte und Anwendungen ausgeweitet werden.

/ Vorteile /

Insgesamt überzeugen die Nachhaltigkeit, Ausfallsicherheit und Flexibilität der robusten Getac Lösung. Die Geräte sind insgesamt sehr stabil, ausfallsicher und unkompliziert auch bei Wartungseinsätzen. „Wenn der Gabelstapler gewartet werden muss, können wir das Tablet ausdocken und anderweitig nutzen. Werden System-Updates ausgerollt, haben wir das über WLAN sehr gut im Griff. Die Gabelstapler sind dann sehr schnell wieder einsetzbar, was unsere Prozesseffizienz im Lager deutlich unterstützt“, so Domingo Valhermoso.

Der Bedienkomfort überzeugt durch das kapazitive Multi-Touch, das gegenüber dem Panel viel ansprechender und einfacher zu handhaben ist. Auch für die Zukunft ist SFS mit den F110 Tablets bestens gerüstet: Der Umstieg auf das SAP-System S/4HANA ist problemlos möglich, wie auch das Nachrüsten eines Handscanners und weitere Optionen, die bei SFS schon in Erwägung gezogen werden. Dazu kommt die hohe Planungs- und Kalkulations-sicherheit, auch wenn in Zukunft neuere Gerätegenerationen eingesetzt werden sollten.

Daniel Lüchinger: „Wir haben Getac knapp ein Jahr im Einsatz und hatten bisher keine Probleme. Das Gerät ist super einfach zu bedienen und sehr flexibel. Die robuste Getac Lösung überzeugt in jeder Hinsicht und ist flexibel und zukunftsfähig. Unser Fazit: Es war die richtige Entscheidung!“

Und sollte doch mal ein Gerät ausfallen, spricht auch die Garantieleistung und der Service für die Wahl der Geräte: „Wir haben die Bumper-to-Bumper Garantie und bekommen in kürzester Zeit ein Austauschgerät. Wir sind insgesamt viel flexibler geworden.“

/ über die SFS Group /

Die SFS Group AG ist in der Entwicklung, Produktion und dem Vertrieb von Befestigungssystemen, Präzisionsformteilen und Baugruppen wie auch kundenspezifischen Bewirtschaftungslösungen tätig. Die Geschäftssegmente des Konzerns sind in Engineered Components, Fastening Systems und Distribution & Logistics strukturiert. Die SFS Group ist weltweit in 35 Ländern mit rund 140 Vertriebs- und Produktionsstandorten präsent und erzielte im Geschäftsjahr 2022 mit 13.500 Mitarbeitenden (FTE) einen Umsatz von CHF 2'746.1 Mio.

