

# VERBESSERTE PERFORMANCE FÜR BESONDERE SNACKS DANK SAP HANA®



Die enormen Performancesteigerungen durch SAP HANA haben uns überzeugt. Mit dem Ansatz eines technischen Upgrades können wir die meisten Reports nun sehr viel schneller bereitstellen und haben dank der neuesten Releases eine zukunftsfähige IT-Landschaft. Die ausgezeichnete Zusammenarbeit mit itelligence\* hat das Projekt zum Erfolg gemacht.

Carsten Korthaus, Lorenz Snack-World



## Herausforderungen

- Geschwindigkeit des Reportings erhöhen
- Keine Verschlechterungen bei den zahlreichen z-Lösungen
- Downtime und Produktionsausfall so gering wie möglich halten
- Internationales Projektteam



## Lösungen

- Upgrade auf SAP HANA und neueste Releases von: SAP ERP, Supply Chain Lösung SAP Advanced Planning & Optimization (APO), Business Warehouse (BW)



## Vorteile

- Modernisierung und Vereinheitlichung der SAP® Landschaft
- Geschwindigkeit langwieriger Prozesse wurde deutlich beschleunigt, auch im SAP ERP
- Antwortzeiten des Systems teilweise um ein Vielfaches verbessert
- Detailliertere Berichterstattung ermöglicht
- Zukunftsfähigkeit durch Nutzung neuester Technologie erreicht
- Gestiegene Akzeptanz der User



## Warum NTT DATA Business Solutions?

- Umfangreiche Expertise in der Migration auf SAP HANA
- Intensive Workshops zur gemeinsamen Erarbeitung des Business Blueprint
- Vertrauensvolle und harmonische Zusammenarbeit in jeder Projektphase



**Unternehmen:** Lorenz Snack-World Holding GmbH

**Branche:** Konsumgüter/ Lebensmittel

**Produkte:** Chips, Salzstangen, ErdnußLocken, Cracker und Nüsse

**Anzahl Mitarbeiter:** 2.300

**Unternehmensgröße:** Large Enterprise

**Stammsitz:** Neu-Isenburg, Deutschland

**Webseite:** <http://www.lorenz-snackworld.de/>

\* Since April 1, 2021 itelligence is operating as NTT DATA Business Solutions

NTT DATA Business Solutions



**NTT DATA**  
Trusted Global Innovator

# 10 Migrationen auf SAP HANA



## Der digitale Kern für die Snackproduktion

Lorenz Snack-World ist ein unabhängiges Familienunternehmen und einer der führenden Anbieter salziger Snacks in Europa. Das Unternehmen stellt Chips, Salzstangen, Flips, Cracker und Nüsse her, die es in über 80 Länder exportiert. Dabei setzte Lorenz Snack-World schon immer auf Innovationen: bereits in den 1950er Jahren nahm das Unternehmen die erste automatische Chipsanlage Europas in Betrieb. Heute heißt Innovation unter anderem auf eine moderne und zukunftsorientierte IT-Landschaft zu setzen. Daher entschieden sich die Neu-Isenburger für SAP HANA, die neue In-Memory Technologie zusammen mit der NTT DATA Business Solutions AG.

## Sichere Migration durch Sandboxes

Bevor mit der Migration des Produktivsystems von Lorenz Snack-World begonnen wurde, erfolgte eine Migration auf Sandboxes. Bei dieser Vorgehensweise wird eine Kopie des Produktivsystems angefertigt, auf dem das Upgrade einmal durchgespielt wird. Dadurch können eventuelle Fehler oder Schwachstellen schon während des Testens identifiziert und für die anschließenden Migrationen des Produktivsystems ausgeschlossen werden. Dank der NTT DATA Business Solutions Expertise konnten alle auftretenden Fehler intern gelöst werden, ohne den SAP Support in Anspruch nehmen zu müssen. Durch die Ergebnisse aus intensiven Tests auf Sandboxes konnte der Produktionsausfall auf ein Minimum reduziert werden. Alle erforderlichen Downtimes konnten auf ein Wochenende begrenzt werden.

## Analysen und Reportings in Echtzeit

Um die große Masse an Unternehmensdaten aus den verschiedenen Bereichen schnell und übersichtlich auswerten zu können, kommt SAP Business Warehouse zum Einsatz, das Informationen aus einer Vielzahl von Systemen konsolidiert und zur Verfügung stellt. Durch die HANA In-Memory Technologie können diese Prozesse in

eine neue Dimension gehoben werden. Die unmittelbaren Vorteile: höhere Geschwindigkeit, bessere Qualität und deutlich weniger Aufwand bei der Datenbankadministration und Überwachung. Für Lorenz Snack-World bedeutet das eine vereinfachte Planung der Produktion und Logistik, eine schnellere und detailliertere Ergebnis- und Marktsegmentrechnung (CO-PA), sowie ein vereinfachter Zugriff auf Einzelbuchungen und Materialstammdaten.

## Optimierte Lieferkettenprozesse

Um Lieferanten und Handelspartnern jederzeit einen zuverlässigen Service zu bieten und die komplexen Logistikprozesse optimal abzubilden, setzt Lorenz Snack-World auf SAP Advanced Planning & Optimization (APO). Auch hier wollte das Unternehmen von der gesteigerten Performance von SAP HANA profitieren und entschied sich die Supply Chain Management Systeme ebenfalls auf SAP HANA zu migrieren. Damit ist die Produktionsplanung zukunfts- und wettbewerbsfähig, da auch flexibel auf Bedarfsschwankungen reagiert werden kann. Mit der neuen SAP HANA Datenbanktechnologie und SAP ERP powered by SAP HANA wurde für Lorenz Snack-World die technologische Plattform geschaffen, die den Weg zu SAP S/4HANA® ebnet.

Follow us on



NTT DATA Business Solutions



**NTT DATA**  
Trusted Global Innovator

09/2017