



SYNTHESA[®]
GRUPPE

DEFINIERT LAGERLOGISTIK NEU



Die Digitalisierung in Industrie und Logistik ist kein abstraktes Zukunftsthema mehr – sie entscheidet längst über Effizienz, Wettbewerbsfähigkeit und operative Sicherheit. Dass dieser Wandel nicht nur in Konzernzentralen, sondern direkt aus der Praxis heraus initiiert und erfolgreich umgesetzt werden kann, zeigt ein bemerkenswertes Projekt der **SynthesaGruppe**, einem traditionsreichen Unternehmen mit Hauptsitz in Perg, Oberösterreich. Mit dem Umstieg auf die zentrale Gerätemanagement-Lösung **SOTI MobiControl** wurde ein flächendeckender Digitalisierungsschub ausgelöst – nicht als Selbstzweck, sondern als maßgeschneiderte Antwort auf sehr konkrete Herausforderungen im Lager- und Produktionsumfeld.

Die SynthesaGruppe entwickelt, produziert und vertreibt hochwertige Farben, Lacke, Lasuren, bauchemische Beschichtungen sowie Materialien für Fassaden- und Dämmtechnik. Mit einem Jahresumsatz von rund 160 Millionen Euro, etwa 550 Mitarbeiter/-Innen, vier Produktionsstandorten und elf Vertriebsniederlassungen ist sie der unangefochtene Marktführer im Bereich Baufarben in Österreich. Als Vollsortimenter für Oberflächenlösungen ist SynthesaGruppe ein verlässlicher Partner für das professionelle Handwerk – seit über 80 Jahren.

Seit den 1960er Jahren ist das Unternehmen Teil der international tätigen DAW SE, einem traditionsreichen Familienunternehmen mit globaler Präsenz in über 30 Ländern. Unter dem Dach des bekannten bunt gestreiften Elefanten vereinen sich starke Marken wie Caparol, Alpina, AvenariusAgro und Disbon – Symbol für technologischen Fortschritt, Designqualität und nachhaltige Lösungen in der Bauindustrie. Unter dem Motto: The Power of Surface ist die Oberflächenspezialist Nr. 1 in Österreich.

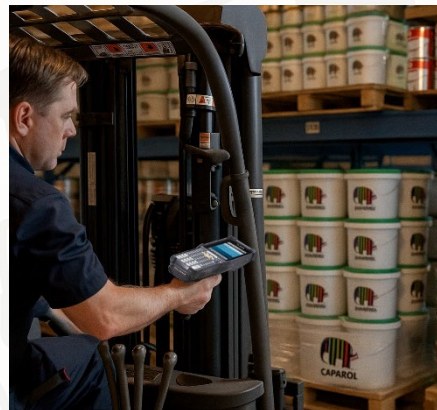
Ausgangslage: Mobilgeräte ohne Management

Trotz ihrer technischen Exzellenz und breiten Produktpalette war die Realität im Lagerbereich der Synthesa Gruppe lange weniger glänzend. Unterschiedlichste Mobilcomputer – darunter zahlreiche Motorola MC9090-Geräte – waren ohne zentrale Verwaltung im Einsatz.

Neue Geräte wurden nach Bedarf angeschafft, aber ohne standardisiertes Setup betrieben. Ergebnis: Hoher IT-Aufwand, fehlende Transparenz und steigende Sicherheitsrisiken. Was auf den ersten Blick wie ein technisches Detail wirken könnte, entpuppte sich im Lageralltag als echtes Nadelöhr – mit direkten Auswirkungen auf Produktivität, Wartungsaufwand und Geräteverfügbarkeit.

Initiative aus der Praxis: Der Impuls zur Veränderung

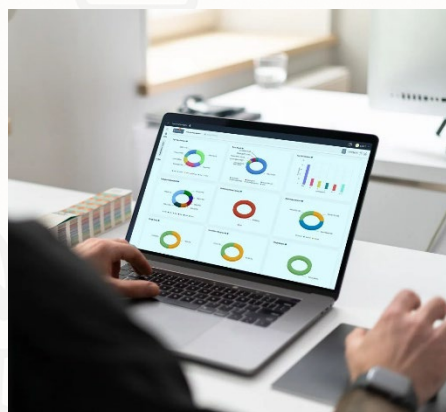
Mitten in dieser Herausforderung war es **Fabian Leonhartsberger**, technischer Projektverantwortlicher bei SynthesaGruppe, der die Notwendigkeit erkannte, diesen Zustand grundlegend zu verändern. Als erster Schritt wurden neue Geräte getestet: **Zebra MC9300**, moderne Mobilcomputer, die sich durch besondere Robustheit und Zuverlässigkeit auszeichnen – prädestiniert für Lagerumgebungen mit hoher Beanspruchung. Bereits in der Testphase zeigte sich: Diese Hardware war geeignet, die nächste Generation der Lagerarbeit zu ermöglichen.



Doch das allein reichte nicht. Denn ohne zentrales Gerätemanagement wäre auch die neue Hardware bald Teil desselben Problems. Die Suche nach einer passenden Lösung war also unausweichlich – und verlief überraschend pragmatisch: In einem persönlichen Austausch mit dem BSR Vertriebsbetreuer Thomas Krump fiel der Name **SOTI MobiControl**. Ein kurzer Austausch beim Kaffee wurde zum Startpunkt einer umfangreichen digitalen Transformation.

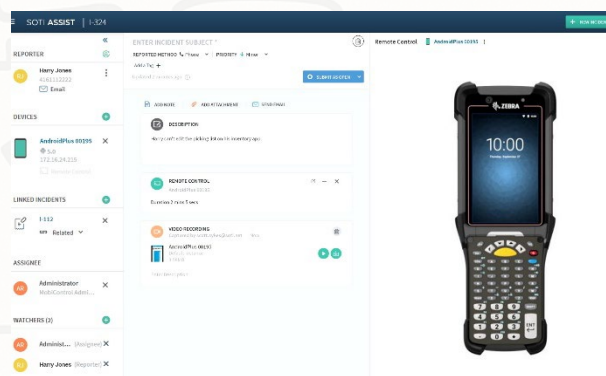
Gemeinsam mit dem BSR Technikexperten Michael Ellmauer wurde innerhalb weniger Tage eine **Demoversion eingerichtet**. Fünf Zebra-Geräte wurden in einen **Kioskmodus versetzt**, mit den notwendigen Apps bestückt und mit Hilfe von Corporate-Design-Elementen individualisiert.

Das technische Herzstück: die Konfiguration über einen **einfachen QR-Code**, über den das gesamte Setup automatisiert auf das Gerät gespielt wurde. Die Geräte wurden Lageristen übergeben, die mit einer simplen Textanleitung und **ohne IT-Unterstützung** sofort einsatzbereit waren. Kein Frust, keine Wartezeiten – das System funktionierte vom ersten Moment an. Besonders überzeugend: die Möglichkeit, per Fernzugriff Berechtigungen zu erteilen, Apps zu installieren oder bei Bedarf auch einen **Factory Reset** durchzuführen – alles innerhalb eines intuitiven Dashboards.



Skalierung: Von Perg in die ganze Region

Der Erfolg sprach sich rasch herum. Nach dem erfolgreichen Pilotprojekt in **Perg** wurde die Lösung in mehreren Etappen auf sämtliche **13 österreichischen Standorte** ausgerollt. Innerhalb kürzester Zeit waren **350 Geräte vollständig integriert**, ohne dass IT-Teams vor Ort sein mussten. Die Anleitung bestand aus zwei Seiten Text, das Onboarding verlief reibungslos. Doch damit nicht genug: Auch die Standorte in **Deutschland** und der **Schweiz** wurden auf die neue Infrastruktur umgestellt. Mittlerweile sind über **4.000 Lizenzen** im Einsatz. Die Steuerung erfolgt zentral. Softwareverteilungen, Sicherheitsupdates, Problemanalysen – alles wird zentral verwaltet, und das **mit wenigen Klicks**. Die operative IT wird entlastet, die Standorte profitieren von erhöhter Verfügbarkeit und Sicherheit.



Zusammenarbeit auf Augenhöhe: Partner als Schlüssel

„Ein wesentlicher Erfolgsfaktor war die enge Zusammenarbeit mit **BSR**. BSR agierte nicht nur als technischer Berater, sondern war in jeder Phase des Projekts tief involviert. Bei auftretenden Fragen erfolgte die Rückmeldung oft **innerhalb von 20 Minuten** – eine bemerkenswerte Reaktionsgeschwindigkeit, die auch intern für hohe Akzeptanz sorgte. Die Schulung, das technische Know-how und der persönliche Einsatz wurden von allen Seiten als außergewöhnlich wertvoll empfunden.“ – Fabian Leonhartsberger

Ergebnisse, die überzeugen

Die Transformation hatte klare Auswirkungen:

1. **Signifikante Steigerung der Prozesssicherheit**
2. **Massive Entlastung der IT-Abteilungen**
3. **Erhöhte Geräteverfügbarkeit und -lebensdauer**
4. **Standardisierte Konfigurationen konzernweit**
5. **Optimierte Update- und Patch-Strategien**
6. **Hohe Zufriedenheit bei Endanwendern und Management**

Der Erfolg war so durchschlagend, dass das Projekt inzwischen als **internes Aushängeschild** für gelungene Digitalisierung gilt.

Fazit: Eine Lösung, die verbindet – Geräte, Prozesse und Menschen

Was bei der SynthesaGruppe umgesetzt wurde, ist mehr als nur ein technisches Projekt. Es ist ein Paradebeispiel dafür, wie **visionäre Mitarbeiter, vertrauensvolle Partnerschaften und moderne Technologie** gemeinsam große Wirkung entfalten können. Die Digitalisierung wurde nicht „verordnet“, sondern aus der Notwendigkeit heraus entwickelt – mit klarer Zielsetzung, messbarem Nutzen und einem hohen Maß an Praxistauglichkeit.

Mit SOTI MobiControl hat die SynthesaGruppe einen Meilenstein gesetzt – einen, der heute in ganz Österreich, Deutschland und der Schweiz sichtbar ist.