

1 Kernkompetenzen von Schmidt Zerspantungstechnik sind Lohnarbeiten in den Bereichen Fräsen, Drehen, Schleifen oder Bohren. Links die Bearbeitung einer Haspelwelle, rechts ein Schweißteil, das auch noch mechanisch bearbeitet wurde

Zerspaner für Präzisionsteile führt ERP/PPS-Lösung ein

Höhere Informationsqualität

Für die Abbildung der unzähligen Fertigungsvarianten und eine exaktere Ressourcenplanung suchten die Zerspantungsspezialisten von Schmidt im Siegerland eine ERP/PPS-Lösung, die gleichzeitig Lohn- und Finanzbuchhaltung einbezieht.

VON VOLKER A. HOLZAPFEL

→ Die Schmidt Zerspantungstechnik in Herdorf fertigt Werkstücke für den Maschinen-, Anlagen- und Werkzeugbau. Unabhängig davon, ob es sich um Einzelteile oder Serien handelt – die Leistungen des Unternehmens enden nicht mit der zerspanenden Herstellung, übernommen werden beispielsweise auch die Materialbeschaffung, die Fertigung von Schweißkonstruktionen sowie die Oberflächen- und Wärmebehandlung aller Fertigungsteile bis hin zur einbaufertigen Baugruppe. Kernkompetenzen sind insbesondere Lohnarbeiten in den Bereichen Fräsen, Drehen, Schleifen oder Bohren (Bild 1, links). Einzelne Teile können bei der Be-

arbeitung mehr als 200 Maschinenstunden beanspruchen (Bild 1, rechts). Um sich diesen Herausforderungen zu stellen, setzt der Zerspantungsspezialist neben der hohen fachlichen Kompetenz seiner 45 Mitarbeiter auf EDV-unterstützte Geschäftsprozesse.

Optimierte Geschäftsprozesse erfordern IT-Neuausrichtung

Bereits seit Jahren nutzt das Unternehmen für die kaufmännischen Geschäftsprozesse IT-gestützte Standardprogramme. Im Frühjahr 2008 entschied sich die Geschäftsleitung, gezielt nach einer neuen ERP/PPS-Komplettlösung zu suchen, die einerseits standardisiert alle Geschäftsprozesse des Unternehmens integriert abbildet und sich dennoch an die Unterneh-

menssituation individuell anpassen lässt. Parallel zur Software sollte bei Schmidt auch die Hardware auf eine einheitliche, dem neuesten Stand der Technik entsprechende Plattform umgestellt werden.

In einem rund 300 Fragen umfassenden Pflichtenheft wurden die Anforderungen für die neue Software beschrieben. Neben technischem Know-how wurde vom Anbieter eine betriebliche Infrastruktur mit Ressourcen gefordert, die sowohl Administrator- und Endbenutzer-Schulung, Support (mit Hotline/Call-Center und Fernwartung), Weiterentwicklung und Systempflege gewährleisten. Nach ersten Analysen und Auswahlverfahren wurde die Entscheidung dann unter drei Angeboten getroffen. Besonders das Preis-Leistungs-Verhältnis und die Flexibilität gaben bei der benchmarkorientierten Auswahl den Ausschlag zugunsten der ERP/PPS-Lösung TimeLine der Solinger Gebauer GmbH. Entscheidend war, dass Gebauer parallel zur TimeLine-ERP/PPS-Lösung mit der Finanz- und Lohnbuchhaltung ein integriertes Gesamtsystem bieten konnte, um den komplexen Workflow im Unterneh-

i ANWENDER

Schmidt Zerspantungstechnik

57562 Herdorf

Tel. 02744 6522

Fax 02744 8276

→ www.schmidt-zerspantungstechnik.de

i HERSTELLER

Gebauer GmbH

57562 Herdorf

Tel. 0212 230350

Fax 0212 2303545

→ www.timeline.info

» men durchgängig und ohne problematische Schnittstellen oder Redundanzen abzubilden.

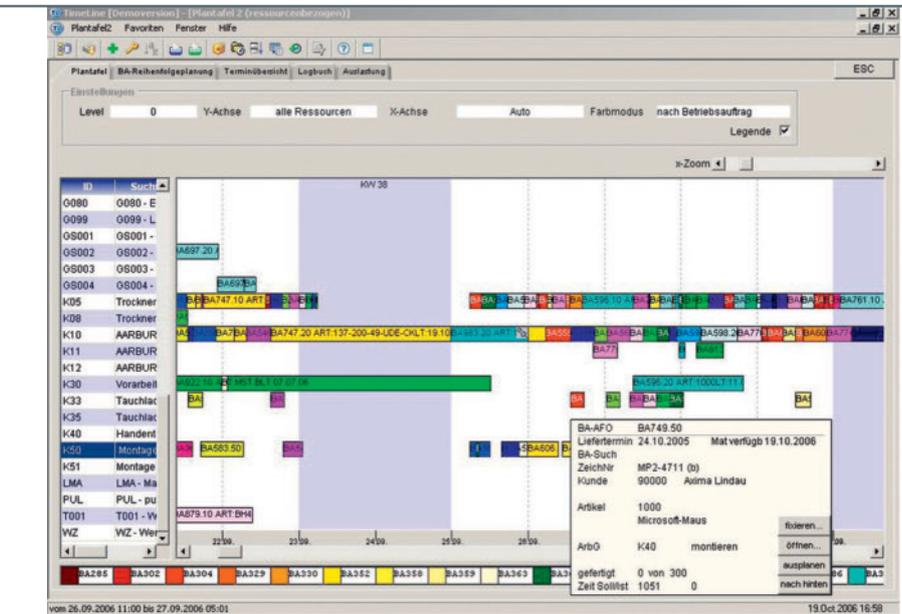
Schrittweise Einführung von TimeLine-ERP, -Fibu und -Lohn

Als vorteilhaft erwies sich der modulare Aufbau von TimeLine. Gerade für kleinere und mittlere Unternehmen ist es oft schwierig, mit einem Schlag eine komplette ERP-Implementierung zu stemmen. Für die Verantwortlichen war es daher wichtig, das System Schritt für Schritt einzuführen, denn ERP/PPS ist nicht nur eine rein technische Aufgabe. Es steckt auch eine Denkweise dahinter, mit der sich die Mitarbeiter vertraut machen müssen – nur dann kann ein solches System nutzbringend funktionieren. In der Einführungsphase standen dazu die Mitarbeiter von Gebauer beratend zur Seite: Vom vorbereitenden Workshop bis hin zu intensiven Schulungsmaßnahmen. In einem Projektplan wurde die Übernahme der Daten abgesteckt. Der relativ große Datenbestand aus dem Altsystem – circa 16000 Artikelstammsätze – wurde übernommen, und die Mitarbeiter auf einem Testsystem geschult. Am 1. Oktober 2008 erfolgte der Produktivstart der PPS-Programme. Finanzbuchhaltung und Lohnabrechnung wurden sukzessive eingeführt.

Als weitere Maßnahme wurde außerdem die TimeLine-Betriebsdatenerfassung auf drei Terminals mit Barcode eingeführt, als Basis des Projektes »Grafischer Leitstand«. Die Erfassung der Betriebsdaten an den drei Arbeitsplätzen hat inzwischen die bisherigen Tageszettel ersetzt. Die direkte Erfassung, wie zum Beispiel Stückzahl, Ausschuss, benötigte Zeit und Materialverbrauch, spart jetzt Zeit und Kosten, da die Daten auch für die Entlohnung nicht noch einmal erfasst werden müssen. Zudem stehen die Daten für die Abrechnung und Produktionssteuerung vollständig zur Verfügung.

Bis ins Detail geplante Ressourcen

Während des Fertigungsprozesses durchlaufen Werkstücke oft mehrere Produktionsschritte. Für die verhältnismäßig langen Fertigungsprozesse ist eine genaue Ressourcenplanung notwendig – es gilt, die einzelnen Maschinen möglichst exakt auftragsbezogen über das Jahr verteilt auszu-



2 Der grafische Leitstand gibt die Übersicht zur Feinplanung, Auftragssteuerung, Durchsetzung und Überwachung der Fertigung und aller Termine

lasten. Der grafische Leitstand ist inzwischen unverzichtbares Werkzeug zur Feinplanung, Auftragssteuerung, Durchsetzung und Überwachung der Fertigung und aller Termine (Bild 2). Alle Fertigungsvorgänge werden grafisch abgebildet, gleichzeitig die Belastung der Ressourcen angezeigt, wobei unter Ressourcen Menschen, Maschinen und Fremdfertiger verstanden werden. Die Bedienung ist einfach und intuitiv gehalten. Auf einen Blick ist sichtbar, was in der Produktion geplant ist, welche Prozesse laufen, wie es um die Auslastung der Ressourcen steht, wo Engpässe oder noch freie Kapazitäten bestehen. Diese Übersicht hilft, Arbeitsgänge gegebenenfalls zu verschieben oder auch Terminüberschreitungen zu erkennen. Vor der Einführung der grafischen Plantafel war lediglich das verfügbare beziehungsweise vom Kunden beigestellte Material im Blick, nicht jedoch die Fertigungskapazität. Da man heute eine viel bessere Kenntnis aller relevanten Daten hat, können zum Beispiel auch Aufträge kurzfristig dazwischengeschoben werden.

TimeLine läuft auch auf Linux

Die Hardware wurde mit der Einführung auf einen Linux-Server umgestellt, als Clients sind zwölf Windows-PCs installiert. Die Hardwareanforderungen an den Linux-Server sind geringer als bei Windows, gleichzeitig hat man bei den Clients die freie Wahl zwischen grafischer oder Ascii-Oberfläche. Für Linux fallen außerdem keine Lizenzgebühren an, die bei an-

deren Betriebssystemen zu entrichten wären. Hier liegt nach den Angaben der Schmidt-Experten ein Einsparpotenzial bei gleichzeitig deutlicher Verbesserung der Performance.

Den praktischen Nutzen von TimeLine sieht die Geschäftsleitung vor allem in der schnellen und transparenten Information über Auftragsfortschritt, Lagerbestand, Kapazitätsauslastung und Lieferfähigkeit. Hilfreich ist auch die Dokumentenverwaltung, mit deren Hilfe externe Dokumente bestimmten Geschäftsprozessen zugeordnet werden können, zum Beispiel Zeichnungen, Prüfpläne, Protokolle. Alle aus der Auftragsbearbeitung resultierenden Daten lassen sich differenziert miteinander verknüpfen.

Mit TimeLine nahm die Informationsqualität bei Schmidt deutlich zu, operiert wird nun mit den aktuellsten Daten. Und die Unternehmensleitung kann so noch schneller auf Kundenanfragen oder unerwartete Terminentwicklungen reagieren. Auch die Administration bleibt schlank organisiert: Neben vier Mitarbeitern in Management und Verwaltung ist ein Mitarbeiter für die Arbeitsvorbereitung und die Fertigungsplanung zuständig. ■

Artikel als PDF unter www.werkstatt-betrieb.de
Suchbegriff → **WB110303**

Volker A. Holzapfel ist Geschäftsführer der Agentur Maximum PR in Villingen-Schwenningen
→ info@maximum-pr.de