

PLANUNGSSYSTEME

Effiziente Produktionsplanung vermeidet Doppelarbeit

Ein mittelständisches Handwerksunternehmen benötigte eine zeitgemäße, praxiserprobte Software, die sämtliche Arbeitsaufgaben vernetzt, um unproduktive Doppelarbeit zu vermeiden. Mit einer schlüsselfertigen Lösung für die Fertigungsindustrie eines schwäbischen Unternehmens konnte darüber hinaus auch die Kapazitätsplanung der Maschinen verbessert werden.

LUCIANO BIANCHIN

Außer der gebotenen Produktqualität spielt auch die Termintreue bei der MMB Martens Metallbearbeitung eine entscheidende Rolle bei der Kundenbindung. Die stetig steigenden Anforderungen – speziell im Bereich Logistik – und der härter werdende Wettbewerb konnten mit dem veralteten Programm „Sage classic line“ nur noch mit großen, nicht mehr vertretbaren Anstrengungen gemeistert werden. Ein Problem, das Geschäftsführerin Renate Martens, aber auch branchenübergreifend viele Mittelständler

Dipl.-Ing. Luciano Bianchin ist Industrieberater bei der EVO Informationssysteme GmbH in 73568 Durlangen, Tel. (0 71 76) 4 52 90-0, Fax (0 71 76) 4 52 90-50, info@evo-solutions.com

beschäftigt. Als Geschäftsführerin des Familienunternehmens machte sie sich auf die Suche nach einer geeigneten Lösung, um den Betrieb fit für die Zukunft zu machen.

Alle Arbeitsaufgaben werden vernetzt

Das Anforderungsprofil von Martens war eindeutig; das mittelständische Handwerksunternehmen benötigte eine zeitgemäße, praxiserprobte Software, die sämtliche Arbeitsaufgaben vernetzt, um unproduktive Doppelarbeit zu vermeiden (Bild 1). Zudem war eine effiziente Produktionsplanung erforderlich, insbesondere in der Kapazitätsplanung der Maschinen, welche die Lieferterminverfolgung für Kunden und die Auftrags-

planung transparenter gestaltet sowie einen sofortigen Zugriff auf die notwendigen Betriebsdaten ermöglicht.

Nach Recherchen und Gesprächen mit verschiedenen Anbietern wurde man auf die EVO Informationssysteme GmbH in Durlangen aufmerksam. Die schwäbische Software-schmiede liefert schlüsselfertige Lösungen für die Fertigungsindustrie (Bild 2). Insbesondere überzeugt hat das ganzheitliche Konzept der Standardsoftware, die ohne Anpassungsprogrammierungen sofort nutzbar sein sollte. Die Möglichkeit einer Industrieberatung zur Optimierung der internen Abläufe untermauerte die Entscheidung für EVO Informationssysteme.

Die Entscheidungsträger des Metallbearbeitungsunternehmens verschafften sich bei einem Info- und Beratungstag der EVO Informationssysteme GmbH einen ersten Überblick über die Vielseitigkeit der Software, über deren Einsatzmöglichkeiten und Praxistauglichkeit sowie das weitreichende Lösungsangebot. Noch im Verlauf des Info- und Beratungstages entschied sich MBB Martens Metallbearbeitung für ein Beratungsgespräch vor Ort.

Industrieberater analysiert Ist-Situation des Betriebes

Im Rahmen dieses Termins analysierte ein Industrieberater von EVO Informationssysteme die Ist-Situation unter Berücksichtigung des Kerngeschäfts von MMB Martens Metallbearbeitung und der vorgefundenen Infrastruktur. Betreffende Mitarbeiter und der EVO-Berater nutzten die verfügbare Zeit, um Schwachstellen im bestehenden System und der Arbeitsweise aufzudecken und diese den zeitgemäßen Möglichkeiten und Lösungsansätzen der Unternehmenssoftware von EVO gegenüberzustellen.

Auf Basis der Branchenkompetenz von EVO Informationssysteme und des Verstehens der vor Ort vorgefundenen Bedürfnisse und Möglichkeiten wurde gemeinsam mit den betreffenden Mitarbeitern ein Einführungskonzept erarbeitet. Zielset-

Bild 1: Um unproduktive Doppelarbeit zu vermeiden, benötigt dieses mittelständische Handwerksunternehmen eine zeitgemäße, praxiserprobte Software, die sämtliche Arbeitsaufgaben vernetzt.



MMB MARTENS

Vom Handwerks- zum Metallbearbeitungsbetrieb

Die MMB Martens Metallbearbeitung GmbH hat sich seit 1949 vom traditionellen Handwerksbetrieb zu einem modernen, mit CNC-Technik ausgestatteten Maschinen- und Metallbearbeitungsbetrieb entwickelt. Heute - im sechzigsten Jahr seit der Betriebsgründung - dreht, fräst, schleift und schweißt das 35-köpfige Unternehmen mit CNC-Technik das

Metall auf höchstem Niveau und mit fachlicher Kompetenz. Es wird sowohl in Losgröße eins als auch in Serien für den Maschinenbau, insbesondere für Nahrungs-, Genussmittel- und Verpackungsmaschinen gefertigt. Der Maschinenpark umfasst moderne CNC-Werkzeugmaschinen für die unterschiedlichsten auftretenden Bearbeitungsfälle.

zung war, das bestehende Programm in kurzer Zeit abzulösen und einen komplett neuen, papierlosen Informationsfluss im Unternehmen zu integrieren.

Im ersten Schritt wurde unternehmensweit das ERP-/PPS-System EVO-Competition eingeführt. Bei der Systemeinführung erfolgte die Datenübernahme der Stammdaten wie Artikel, Arbeitspläne und Geschäftspartner aus dem alten Sage-System. Dadurch entstand eine einheitliche Informationsplattform für Produktdaten, Prozessdaten und Ressourcen. Dem Metallbearbeitungsbetrieb war es sofort möglich, Daten verschiedener Bereiche in einem System zentral zu verwalten und ohne Schnittstellen abteilungsübergreifend miteinander zu verknüpfen. In der Verwaltung wurden die kaufmännischen Grunddaten auf Basis von Kundenbestellungen und Zeichnungen im System erfasst. Der technische Bereich wie Arbeitsvorbereitung und Produktionsplanung/QS vervollständigte die Daten, indem dort Stücklisten und Arbeitspläne erstellt und zugeordnet wurden. Mitarbeiter, die bereits Erfahrungen mit vergleichbaren ERP-/PPS-Systemen gesammelt hatten, schätzen das unkomplizierte Handling des Systems.

Erfreulich war der geringe externe Unterstützungsaufwand für die Schulung und Betreuung während

der Einführung des Systems. Es waren lediglich drei Beratertage vor Ort erforderlich.

Arbeitsabläufe wurden erheblich optimiert

Bereits in der Anfangsphase erleichterte die Software das Arbeiten. Die positiven Auswirkungen der neuen Software sind seither in diversen Bereichen zu spüren. Mit dem Einsatz der Software ist erstmals die Möglichkeit gegeben, aufgrund der Durchgängigkeit dieser Unternehmenssoftware effektiv und effizient eine kontinuierliche Produktverfolgung von der Auftragserteilung über Produktionsplanung, Beschaffung und Produktion vorzunehmen. Betriebsdaten werden direkt in der Fertigung mittels Touchscreen erfasst.

Insbesondere die Arbeitsabläufe im Bereich Auftragsfassung und Arbeitsvorbereitung wurden erheblich optimiert, organisatorische Schnittstellen verringert. Der Metallbearbeitungsbetrieb ist nun in der Lage, innerhalb kürzester Zeit produktionsrelevante Auswertungen zu erstellen, um zukünftig viel Nutzen daraus ziehen zu können. Das heißt, er spart Zeit und Geld. Die Betriebsleitung bekommt betriebswirtschaftliche Auswertungen, wie etwa die Nachkalkulation oder gezielte Managementinformationen, auf Knopfdruck. Für das Familienunternehmen hat sich die Investition in dieses zu-



Bilder: EVO Informationssysteme

Bild 2: Schlüssel-fertige software-basierte Lösung für die Fertigungs-industrie.

kunftsträchtige Softwaresystem schon jetzt gelohnt. Produktdaten wie technische Zeichnungen, Arbeitspläne und sonstige Dokumente (E-Mails, Normen und Arbeitsanweisungen) werden bei dem Metallbearbeitungsunternehmen digital verwaltet und abgelegt. Dabei stößt die klassische Verwaltung in Dateiverzeichnissen mehr und mehr an ihre Grenzen. Gesetztes Ziel ist es, die Zusammenarbeit mit EVO Informationssysteme auszubauen und auch das Datenmanagement-System CAM-Back enterprise einzuführen. Die Einführung dieses Systems vereinfacht sich, weil das übergeordnete ERP-/PPS-System bereits die erforderlichen Stammdaten beinhaltet; eine Doppeleingabe von Stammdaten kann somit entfallen.

Revisionssichere Verwaltung wirkt Fehler vermeidend

Vom Kunden vorgegebene Dokumente, wie zum Beispiel Prüfpläne und Zeichnungen, und auch intern erzeugte Dateien wie CNC-Programme, Einrichteblätter, Aufspannbilder und Prüfprotokolle zum entsprechenden Arbeitsgang des Bauteils oder Produkts sollen abgelegt werden. Vorbeugend und damit Fehler vermeidend wirkt sich die revisionssichere Verwaltung verschiedener Änderungsstände der jeweiligen Dokumente aus. Das versehentliche Verwenden veralteter Dokumente kann somit ausgeschlossen werden. Damit die CNC-Programme zentral auf dem Server verwaltet werden können, soll dann jede CNC-Maschine mit der Software vernetzt werden.

