

ERP – Einführung beim Spezialisten für Pressenservice PRESSTEC-Pressentechnologie GmbH in KEHL am Rhein

Nach der ERP-Einführung, PRESSTEC jetzt mit noch mehr Speed bei der Auftragsabwicklung.

Als Serviceunternehmen beschäftigt sich PRESSTEC mit Reparaturen, Überholungen und Modernisierung, sowie Montagen von Pressen im Bereich der Blechumformtechnik und im Bereich der Massivumformung. Es werden Pressen sämtlicher Fabrikate bearbeitet.

Dabei ist wesentlich, dass das Unternehmen durch sein spezifisches Know-How nicht nur alte Teile eins zu eins ersetzt, sondern dass dem Kunden durch konstruktive Leistungen qualitative Verbesserungen geboten werden, um z.B. die Lebenszeit der Bauteile zu verlängern und so die Nutzungsdauer der Anlagen zu vergrößern, denn Stillstände für Reparaturen sind nicht im Kundeninteresse. Die Retrofitleistungen von PRESSTEC schließen auch die Nachrüstung von moderner Antriebs- und Steuerungstechnik, Werkzeugwechseltechnik, sowie UVV-Prüfungen mit ein.

Seit Mitte 2005 wird die bisherige Kernkompetenz Servicedienstleistungen auch durch den Bau von Neumaschinen ergänzt. Das heißt PRESSTEC bietet jetzt auch hydraulischen PRESSEN als Kalibrier und Ringrohlingpressen mit 50MN für die Massivumformung, sowie für die Branche Blechverarbeitung Stanzautomaten mit einer Presskraft bis 10000kN an. Besonders die Schnellläufer-Stanzautomaten mit bis zu 600 Hüben/min bilden hier den Schwerpunkt.

Es stehen CAD-Arbeitsplätze in 2-D, sowie 3-D, E-Plan in der Elektrotechnik und die typischen Fertigungseinrichtungen eines Maschinenbauers zur Verfügung, um im Falle des Pressenstillstandes beim Kunden schnell auf Kundenanforderungen reagieren zu können.

Besondere Kenntnisse in der Bauweise von Pressen der verschiedenen Hersteller, sowie die notwendige Betriebsausstattung für das Handling und die Bearbeitung von großen Maschinenbauteilen mit großen Stückgewichten bis 100 to, für die im Auftragsfalle eine kurzfristige Fremdvergabe nur selten möglich ist, sind eine wichtige Grundlage für die Abwicklung in dieser Branche.

Auf Grund der überschaubaren Betriebsgröße von ca. 80 Mitarbeitern bestehen Wettbewerbsvorteile im Vergleich zu den OEM – PRESSENBAUERN, und dies nicht nur bei der Kostenfrage. PRESSTEC steht für hohe Flexibilität, schnelle Reaktionszeiten und oft kürzeste Fristen bei der Abwicklung von Eilaufträgen.

Bei der Auswahl eines ERP-Systems für PRESSTEC war es besonders wichtig, dass gerade diese Eigenschaft nicht nur erhalten blieb, sondern sogar gestärkt wurde.

Vor der Einführung eines ERP-Systems arbeitete man in den einzelnen Unternehmensbereichen mit einer Vielzahl von diversen Exceldateien, einer Accessdatenbank für die Adressverwaltung, sowie mit MS-Projekt, das für die Auftragsabwicklungsplanung eingesetzt wurde. Dies führte zu Mehrfacherfassung

von Daten in unterschiedlichen Abteilungen, was nicht nur unwirtschaftlich war, sondern auch eine Fehlerquelle darstellte. Auch ließ die Aktualität der Daten in erheblichem Maße zu Wünschen übrig. Auch hier sollte ein ERP-System Abhilfe schaffen.

Nach einer längeren Marktrecherche, bei der natürlich auch die bekannten größeren Systemanbieter betrachtet wurden, fiel die Entscheidung bei PRESSTEC auf das Produkt SIVAS, einer Eigenentwicklung der Firma Schrempp-edv aus Lahr, das für Einzel- und Variantenfertiger im Maschinen und Anlagenbau konzipiert wurde.

Mit SIVAS wird heute der komplette Prozess durchgängig, beginnend von der Kundenanfrage über die Angebotserstellung, Angebotsverfolgung, Auftragsbestätigungen und Fakturierung, Lieferscheinerstellung, sowie der Vor- und Nachkalkulation als Voll- und parallel auch als Grenzkostenrechnung abgebildet.

Nun greifen alle Mitarbeiter auf die gleichen Daten zu. Die Mehrfacherfassung von Daten gehört damit der Vergangenheit an.

Dem Vertrieb wie auch den Projektleitern steht ein CRM-Modul zur Verfügung, über das nicht nur auf Kundenstammdaten, sondern auch effizient auf die ebenfalls integrierte Projektverwaltung (Bild 1) zugegriffen werden kann. Zusätzlich werden die Prozesse durch ein wirkungsvolles Vorgangsmanagement mit Wiedervorlagefunktion unterstützt, das effizient zum Verfolgen der Kundenangebote eingesetzt wird. Zusammen mit einer modulübergreifenden Workfloworganisation bringt dies Dynamik in den betrieblichen Informationsfluss.

Mit Hilfe des Projektmoduls verwaltet PRESSTEC eine kundeneigene Presse als Projekt. In einem solchen Projekt werden sämtliche Aktivitäten und Maßnahmen, die an dieser Presse durch PRESSTEC während der Nutzungsdauer durchgeführt werden, dokumentiert.

Es entsteht auf diesem Wege eine durchgängige Information über alle Aktivitäten an der kundeneigenen Presse, sowohl in Bezug auf durchgeführte, als auch über lediglich dem Kunden angebotene Leistungen, die noch nicht beauftragt wurden. PRESSTEC sieht hierin einen größeren Kundennutzen, mit dem man sich von Wettbewerbern hervorhebt.

Bei der Angebotserstellung können mehrere Mitarbeiter am gleichen Angebot parallel arbeiten, so dass auch komplexe Kundenprojekte schneller ausgearbeitet werden können. Während ein Mitarbeiter z.Bsp. die Angebotskalkulation bearbeitet, arbeitet ein anderer die Beschreibung der anzubietenden Leistung aus und eventuell spezifiziert ein dritter Mitarbeiter den elektrischen Umfang im gleichen Angebot.

Aus dem CRM-Modul ist jederzeit über entsprechende Filter eine aktuelle Sicht auf die jeweiligen Kundenprojekte und deren Stati verfügbar. D.h. es ist ersichtlich welche Kundenanfragen sind im Hause, welche sind davon in Bearbeitung und, welche Angebote wurden an den Kunden bereits verschickt und wie schätzt der zuständige Verkäufer die Auftragswahrscheinlichkeit und den eventuellen Zeitpunkt des Auftragseingangs ein.

Die Kunden von PRESSTEC erwarten eine straffe Terminplanung und Realisation. Auch hierfür bietet die Software die notwendigen Leistungsmerkmale.

Die besondere Stärke des ERP-Systems SIVAS liegt in der Planung aller Unternehmenskapazitäten (Bild 2), vor allem in der Fertigung mit der Einbindung aller notwendigen Fremdarbeitsgänge, die nicht von PRESSTEC selbst erbracht werden können.

Kernstück dieses Tools ist eine graphische Durchlauf- und Ressourcenverwaltung (Bild 3). Die an den Baugruppen und Fertigungsteilen hinterlegten Planzeiten für die einzelnen Arbeitsgänge belasten direkt die Kapazität auf den Bohrwerken, Drehmaschinen oder in anderen Abteilungen. Es ist möglich von einer Auftragsstückliste in die Durchlaufterminierung zu navigieren, per Mausklick direkt zu einer betroffenen Kostenstelle zu springen, dort das Auslastungsprofil zu prüfen, eine Umterminierung auf eine andere Maschine vorzunehmen, Termine zu verändern oder z.B. auch die Kapazität durch Mehrarbeit zu erhöhen. Hiermit kann getestet werden, ob durch Überstunden, Wochenendarbeit ein Engpass kompensiert werden kann oder ob mit einer Fremdvergabe an externe Zulieferer das Problem gelöst werden muss, um den Kundentermin einzuhalten.

Die Plantafel kann auch simulativ für Kundenprojekte genutzt werden, die noch nicht Auftrag geworden sind. Dadurch ist PRESSTEC in der Lage, auch bei komplexen und großen Aufträgen bereits vor Auftragsannahme zu prüfen, wie sich die Belastungsprofile auf den Kostenstellen bei Annahme des zusätzlichen Auftrages verändern würden.

Ein im System integriertes PZE/BDE-Modul ermöglicht die Rückmeldung von Auftrags-Istzeiten auf die jeweiligen Arbeitsgänge eines jeden Kundenauftrages, sodass eine exakte Auftragseinzelkalkulation ebenso wie die notwendige Aktualität für die Planung gesichert ist. Dabei erfolgt die Rückmeldung online – beim Anmelden eines Arbeitsganges verfärbt sich in der Plantafel der Balken, der den Arbeitsgang visualisiert, bei der Rückmeldung Arbeitsgangende wird dieser Status wiederum durch eine Verfärbung in der Plantafel gezeigt.

So wie Kaufteile aus den Auftragsstücklisten nach Freigabe der Einkaufsabteilung unmittelbar für den Beschaffungsprozess, ohne dass eine weitere Aufbereitung notwendig ist, zur Verfügung stehen, ist dies für die Fremdfertigungsarbeitsgänge gleichermaßen der Fall. Die Arbeitspläne am Fremdfertigungsarbeitsgang gehen 1:1 in die Bestellung an den Zulieferer ein.

Von der vorausgegangenen Terminierung werden die Solltermine vererbt. Diese direkte Verzahnung ermöglicht eine extrem schnelle Beschaffung der Kaufteile. Falls erforderlich können Bestellungen bereits wenige Minuten nach Freigabe durch den Konstrukteur beim Lieferanten für ein Teil vorliegen. Zur Unterstützung einer schnellen Abwicklung kann natürlich hierzu aus SIVAS direkt gefaxt oder die Bestellung per E-mail übermittelt werden.

Der Projektleiter kann am Status in der Auftragsstückliste z.B. erkennen ob der Einkauf ein Kaufteil angefragt oder bereits bestellt hat - ohne den Einkäufer hierzu kontaktieren zu müssen. Darüber hinaus werden die Termine für Kaufteile auch in der graphischen Durchlaufplanung visualisiert.

PRESSTEC hat mit der ERP-Einführung die Vertriebsarbeit und den betrieblichen Leistungsprozess auf neue Füße gestellt, für mehr Transparenz gesorgt und damit die Auftragsabwicklung erheblich verbessert und beschleunigt.

Die Einführung erfolgte über einen Zeitraum von etwa zwei Jahren. Nach einer Ist-Analyse erfolgte die Installation des entsprechend den Anforderungen voreingestellten Software, Schulung und Einsatz im Echtbetrieb. In der Folgephase folgte die Optimierung auf die PRESSTEC-spezifischen Anforderungen, was gemeinsam mit dem Team von Schrempp-edv mit großem Erfolg umgesetzt wurde.

Thomas Felder
(Projektleiter)

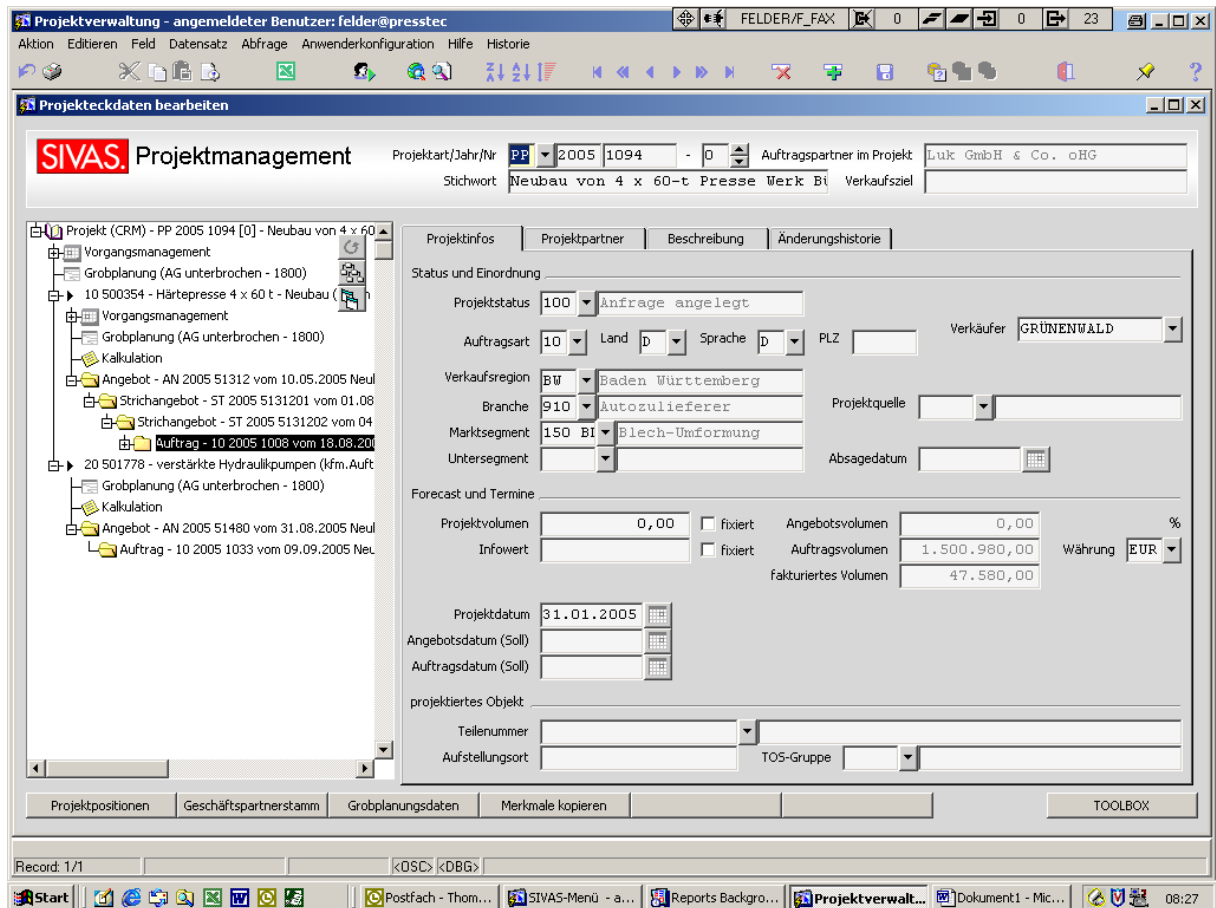


Bild 1 Projektverwaltung

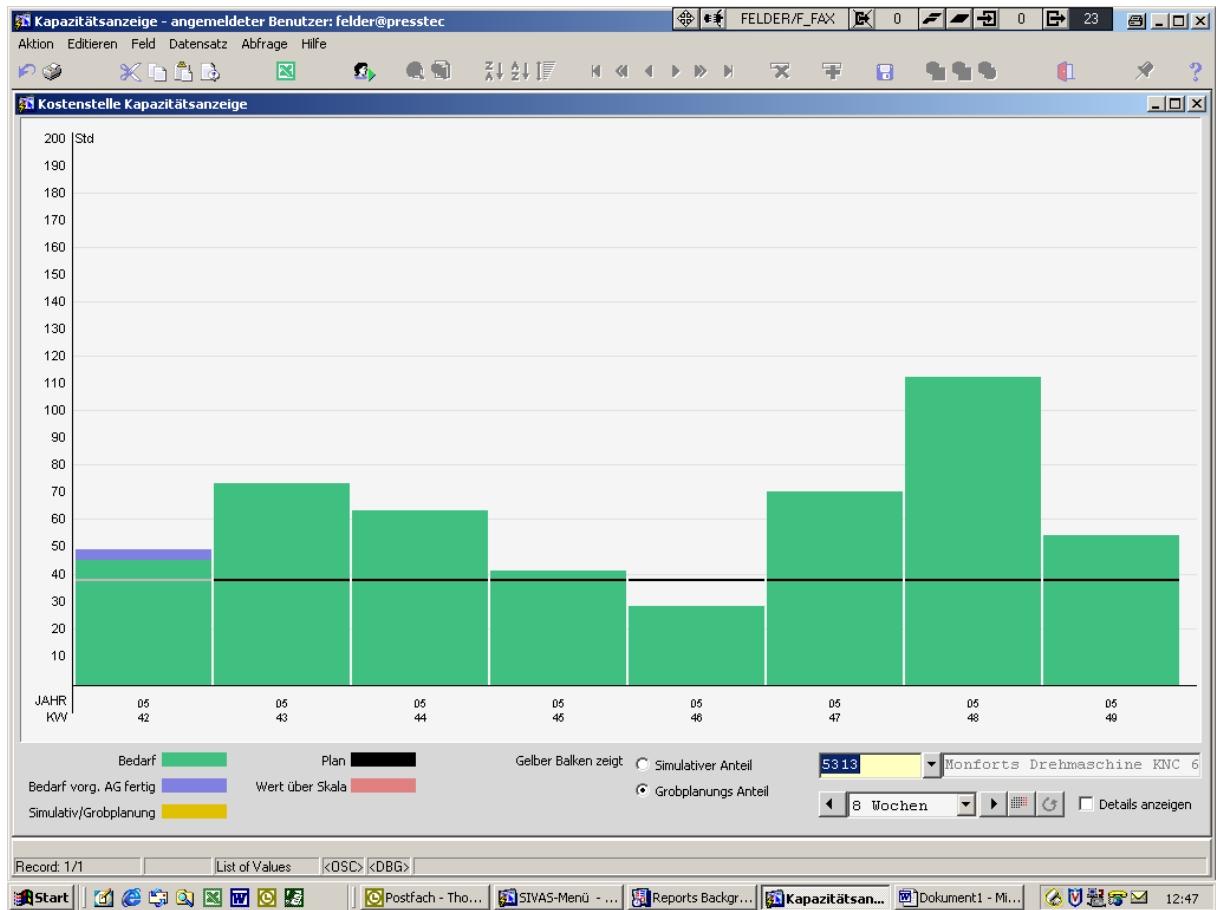


Bild 2 Kapazitätsplanung

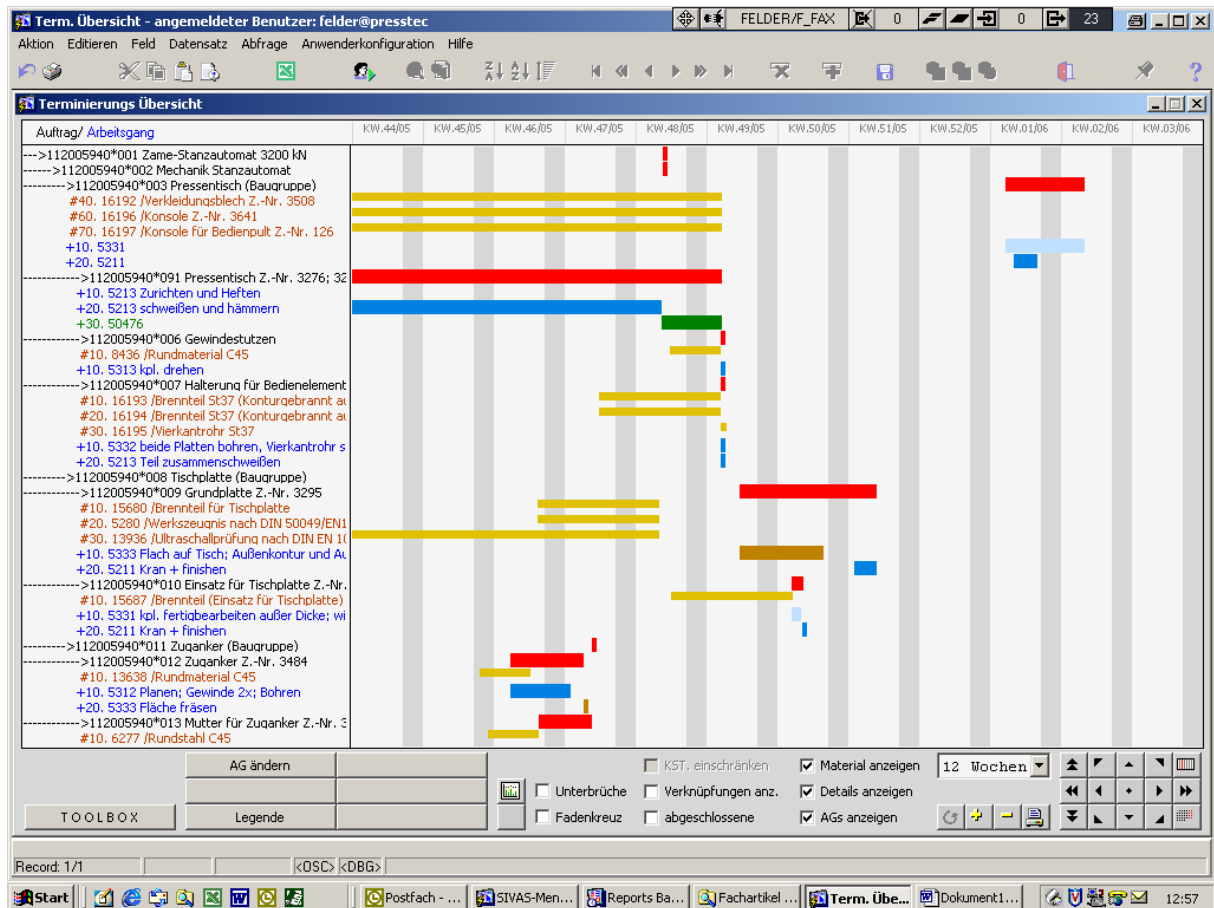


Bild 3 Durchlaufterminierung