

Baut man viele umfangreiche Werkzeuge für solch komplexe Kunststoffteile, ist es gut, nicht im Chaos zu versinken. ERP-Systeme wie „SEGONI.PPMS“ schaffen dann den nötigen Durchblick im Geschehen.

SOFTWARE STRAFFT BAUZEIT VON WERKZEUG UND FORM

Das tägliche Ringen um Kunden und Aufträge im mittelständischen Industriebereich zwingt dazu, hoch strukturiert zu arbeiten. Steigt die Komplexität der Aufgaben, wird das immer schwieriger. Die richtigen **ERP/PPMS-Tools** sorgen für Durchblick und sparen Zeit.

Das Unternehmen μ -Tec ist ein Formen- und Werkzeugbau mit Schwerpunkt auf den Kunststoffspritzguss, der durch eine Professionalität und Organisation auffällt, die man bei kleinen Unternehmen nicht alle Tage vorfindet. In dem Chemnitzer Formenbau ist man kontinuierlich darum bemüht, besser zu werden. Mit Erfolg, denn μ -Tec wächst und damit auch das Projektaufkommen. Nach vielen Verbesserungsmaßnahmen und nicht zuletzt durch Einführung eines effizienten ERP-Systems schaffte man es nun, die monatliche Kapazität an Projektstunden deutlich zu erhöhen. Schon immer war es das Bestreben des Geschäftsführers Michael Klink, der für Kaufmännisches und Vertrieb zuständig ist, sowie für Heribert Quast, der für die Werkstatt und Fertigungstechnik verantwortlich ist, die vorhandenen Ressourcen möglichst effizient zu nutzen.



Michael Klink, einer der beiden Geschäftsführer von μ -Tec: „Wir wussten letztlich über das, was wir wirklich leisten konnten, nicht genügend Bescheid, sodass Kapazitäten ungenutzt blieben.“

DIE SOFTWARE PASST ZUM UNTERNEHMEN

Klink erklärt: „Wir haben es mit dem ERP-System „SEGONI.PPMS“ mit nahezu derselben Mannschaft geschafft, von 2500 auf 3500 Projektstunden im Monat zu kommen. Das heißt, es war tatsächlich dringend geboten, sich zu verändern, denn offensichtlich war die Übersicht bis zu diesem Zeitpunkt der Erkenntnis nicht da. Wir konnten unsere Ressourcen also gar nicht richtig ausschöpfen.“

Man ordnet dort nach eigener Fertigungsphilosophie alle Teile eines Werkzeugs als Positionen einzeln den Arbeitsgängen zu, die mit dem Projekt zu tun haben. Diese Aufgaben werden

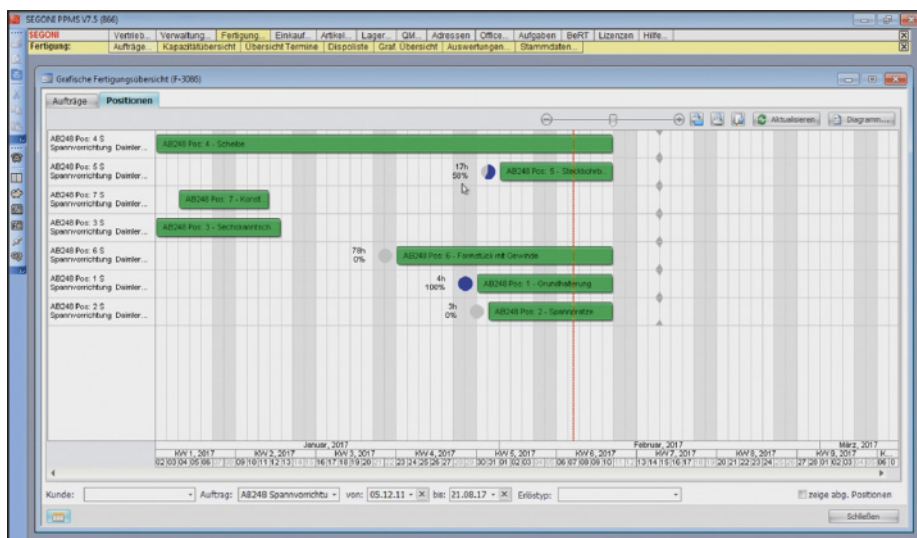
auch einzeln abgearbeitet, was das ERP-System SEGONI.PPMS als eins der wenigen am Markt auch abbilden kann. Das bildet einen Hauptaspekt für die Investition. „Diese Philosophie ist uns bei Segoni auch vermittelt worden – mit dem Verweis auf die Historie, dass es aus einem ehemaligen Formenbau heraus entwickelt wurde. Das war eigentlich für uns das entscheidende Kriterium. Es steckt mehr dahinter als eine bloße Software, nämlich eine Philosophie und eine Beratung im Sinne der Optimierung von Fertigungsabläufen und nicht nur ein Werkzeug, das wir dann nach bestem Wissen und Gewissen nutzen. Dieser Hintergrund im Zusammenhang mit der Beratung und Einführung in die Philosophie des Systems hat uns gut gefallen und war im Endeffekt ausschlaggebend dafür, dass wir uns für dieses Produkt entschieden haben.“, so Klink.

WENN ÜBLICHE PROJEKTPLANER VERSAGEN

Bevor SEGONI.PPMS eingeführt wurde, benutzte man einen einfacheren Projektplaner. Dieser nutzte dem Unternehmen

zunächst, kam dann aber schnell an seine Grenzen, so Klink. Die Einführung des neuen Planungs- und Steuerungstools verlief außerdem unproblematisch. Bei μ -Tec fühlte man sich durch Segoni gut auf die neue Arbeitsweise vorbereitet. Zunächst gab es eine Organisationsberatung, die dem Unternehmen Optimierungsmöglichkeiten bei den Arbeitsabläufen und dem Grundriss der Werkstatt aufzeigte. Dann folgte eine Stundensatzermittlung und im Anschluss wurden die Mitarbeiter in drei aufeinander aufbauenden Kursen mit steigendem Wissensstand im Umgang mit der Software geschult.

Das Gesamtkonzept von Segoni beinhaltet auch Organisationsmittel wie Kisten oder Magnettafeln. Gemeinsam erarbeitete man eine feste Struktur dafür, wie sich die einzelnen Kisten durch die Fertigung bewegen sollten, um einem klar definierten Arbeitsablauf zu folgen. Zuvor gab es bei μ -Tec Regalwagen. Teilweise waren die Artikel aber losgelöst von diesen Regalen. Die Teile wurden hier und da gebraucht, wurden von dem Wagen genommen und lagen



So kann eine grafische Übersicht einer Fertigung im SEGONI.PPMS-Design aussehen.

dann bei einer Maschine. Der nachfolgende Mitarbeiter musste später das Teil suchen. Klink findet: „Das ist mit den Kisten jetzt natürlich anders. Das Teil kommt zurück, die Kiste kommt wieder ins Regal und jeder weiß, wo er sie zu suchen hat, wenn sein Arbeitsschritt dran ist.“

Mit der Einführung von SEGONI.PPMS arbeitete die Belegschaft erstmalig auch mit einem BDE. Der Barcode-Scanner, der Arbeitszeiten an das System zurückmeldet, wurde zunächst skeptisch aufgenommen. Anfangs habe man gegen Zweifel argumentieren müssen, die in Bezug auf den Aufwand geäußert wurden. Denn alles, was man protokollieren muss, ist Extraaufwand. Ein Frässppezialist verwaltet sonst nur Werkzeuge und macht Späne. Das Verständnis für die Wichtigkeit der zusätzlichen Verwaltung von Dokumenten musste erst aufgebaut werden. Durch das Lernen und Üben am System wurde den Mitarbeitern klar, dass das mit den Barcode-Scannern wichtig ist, zeitgenau erledigt werden muss und gar nicht so viel Zeit "frisst" wie vermutet, so Klink.

KAUM NOCH „TOTZEITEN“ IM BETRIEB

Der Geschäftsführer ist heute froh, dass im richtigen Moment erkannt wurde, dass es im Unternehmen ungenutzte Ressourcen gibt, die man nur durch grundlegendes Umdenken erreichen kann. Der für die Fertigung eines Teils notwendige Arbeitsaufwand verringerte sich deutlich. „Die Stunden sind weniger geworden, weil Unwägbarkeiten ausgemerzt werden konnten.

Dies wurde realisiert durch einen besseren Informationsfluss, durch exaktere, detailgenaue Informationen an der richtigen Stelle, durch eine bessere Planung von Arbeitsfolgen und nicht zuletzt durch eine bessere Übersicht der Abhängigkeit von Teilen zu Baugruppen.“, erklärt Klink. Zum einen bedeuten mehr Projektstunden natürlich eine erhöhte Kapazität, zum anderen aber auch eine Entlastung der Mitarbeiter. „Heute können wir mit weniger Überstunden und weniger Stress mehr leisten als in der Vergangenheit“, ergänzt Klink. „Die damaligen Verlustzeiten, in denen Mitarbeiter an den Maschinen erst mal alles vorbereiten mussten, um verantwortlich arbeiten zu können, sind sehr, sehr klein geworden. Solche Verlustzeiten tauchen nur noch auf, wenn ich etwas falsch in die Arbeitskarte eingetragen habe. Wenn die Arbeitsvorbereitung (AV) gut gemacht ist, läuft das Projekt durch und keiner muss mehr nachfragen. Es ist mit weniger Stress verbunden, was zur Folge hat, dass weniger Nacharbeit entsteht und ich selbst weniger Stunden für ein Projekt aufwenden muss.“, so Klink.

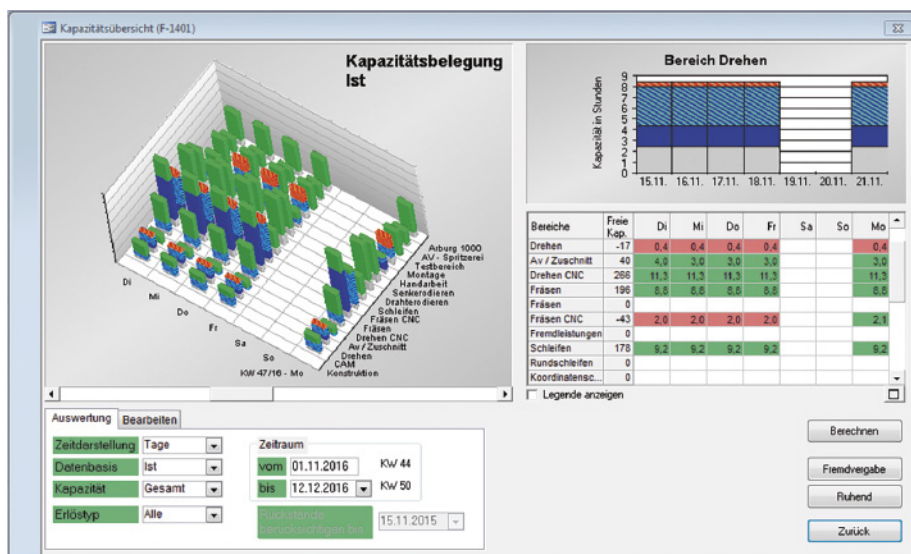
Die neue Software hat auch eine positive Auswirkung auf die angestrebte, stets gute Termintreue bei µ-Tec. Das war schon immer ein bedeutendes Thema im Unternehmen. „Es ist etwas, das sowohl uns als auch unseren Kunden wichtig ist. Unsere Termintreue soll zeigen, dass wir der richtige Lieferant sind.“, betont der Geschäftsführer. Eng verknüpft mit dem Begriff Liefertreue sind auch die Stichwörter Kommunikation und Transparenz in der Fertigung – allen voran für den Kunden. „An dieser Stelle nützt uns Segoni auch sehr, weil wir zu jedem Zeitpunkt wissen,

wie es um das Projekt steht. Selbst wenn ich nichts mit der Fertigung zu tun habe, kann ich dem Kunden Rede und Antwort stehen über Termine, über auffällige Probleme oder Veränderungen. Zusätzlich gibt uns die Planungsweise optimale Reserven im Hinblick auf Einhaltung des Termins. Damit haben wir eine große Sicherheit, den Termin auch praktisch und taggenau zu realisieren“, ergänzt Klink.

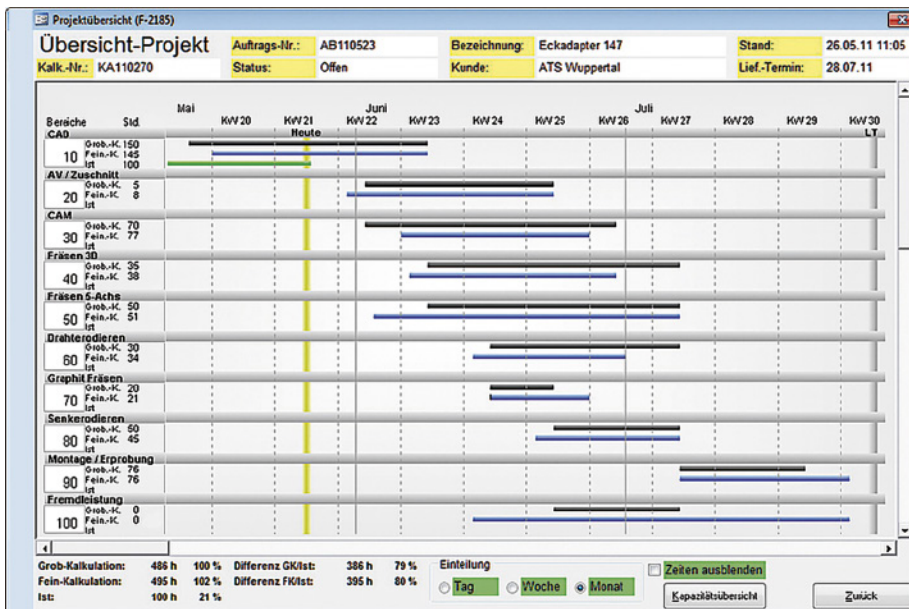
ÜBERLASTUNGSGEFAHR SCHNELL ERKENNEN

Aufträge lehnt µ-Tec jedoch grundsätzlich nicht ab. Vielmehr nutze man die roten Balken in der Kapazitätsübersicht von SEGONI.PPMS, um die Mehrarbeit bei einer Überauslastung frühzeitig an Kooperationspartner zu vergeben. „Wir folgen eher der Philosophie: Der Auftrag wird trotzdem angenommen! Wir kümmern uns um die vertragsgemäße Abwicklung. Der Termin ist Bestandteil des Vertrages und wenn wir die Stunden nicht selbst haben, dann entscheiden wir, welche Arbeiten wir über Kooperationspartner zuliefern lassen können, damit wir alles unter einen Hut kriegen. Die Übersicht/Überwachung von Fremdleistungsressourcen gelingt mit Segoni ja genauso wie mit unseren eigenen“, bestätigt der µ-Tec-Entscheider.

Auch die mannslosen Stunden hält der Geschäftsführer in einer Statistik fest, um diese immer wieder auf Optimierungspotenziale zu prüfen. „Zusätzlich zu [min] und [max] haben wir auch einen mannslosen Stundensatz, den wir mitführen können, um die Kosten zu ermitteln. Wir halten auch



Mit einer Kapazitätsübersicht können eine Überlastung der eigenen Fertigung früh erkannt und Kooperationspartner rechtzeitig involviert werden.



Auch der Projektdurchlauf lässt sich lückenlos mit dem vielseitigen ERP/PPMS-Tool verfolgen.

diese Stunden in einer Statistik fest, um zu erkennen, an welcher Stelle durch eine verbesserte Automatisationsabfolge noch mehr mannlöse Stunden erreichbar sind. Es wird auch ausdrücklich beim Buchen der Zeitrückmeldung verlangt, entsprechende Angaben zur Mitlaufarbeit zu hinterlassen.“ Das Thema Automatisierung wird bei µ-Tec wachsam behandelt. Klink erklärt dazu: „So gibt es zum Beispiel beim HSC-Fräsen einen Mitarbeiter, der zwei Maschinen betreut. Bei den anderen Fräsmaschinen gibt es zwei Mitarbeiter pro Schicht, die 3 Maschinen betreuen. Zwei Maschinen von den drei sind ganz konventionell ausgestattet, da gibt es keine Automation. Bei einer von diesen älteren ist immerhin ein Nullpunkt-Spannsystem integriert. Und bei der jüngsten Maschine ist überdies noch ein Palettenwechsler mit dabei.“

Über die Fertigungsleitung wird durch die Auswahl der entsprechenden grauen Kästen versucht, bestmöglich so zu manövrieren, dass unbemannte Stunden auch entstehen, wenn keiner da ist. Ansonsten wird es dazu genutzt, dass eine Maschine laufen kann, während an der anderen gerüstet werden muss. Michael Klink ergänzt:

„Im Einzelteilgeschäft lässt sich das Rüsten nicht automatisieren, da muss jedes Teil auf seine Art gerüstet werden.“ Der Rüstaufwand ist bei µ-Tec immer sehr unterschiedlich, was dazu führen kann, dass die Maschine hier und da doch mal steht. Natürlich gibt es Ausnahmen. Der Geschäftsführer erinnert sich: „Bei unserer HSC-Gruppe hatten wir wiederkehrende Arbeiten in einem ganz bestimmten Geschäftsfeld und da konnte in kurzer Zeit ein ganzes Wochenende eingerüstet werden und die Maschinen haben sich selbst bedient.“ So seien in Spitzenzeiten mit den beiden Maschinen durchaus 1000 Stunden im Monat zustande gekommen. Das geht für den reinen Werkzeugbau aus Sicht von Klink nicht so ohne Weiteres. Zumindest nicht bei µ-Tech.

STETS GESICHERTE TERMINE VERGEBEN KÖNNEN

Der Erfolg des Unternehmens liegt außer der Expertise nicht zuletzt daran, dass man immer wieder aufs Neue interne Prozesse hinterfragt und dokumentiert, um sie später auszuwerten und gegebenenfalls verbessern

zu können. Beim Umzug in die neue Halle wurde von Beginn an alles richtig gemacht. Die Einführung eines ERP-Systems, das auf die Einzelteilfertigung ausgelegt ist, hat maßgeblich zu einer effizienteren Arbeitsweise beigetragen. Michael Klink bestätigt: „Durch Segoni haben wir einen deutlich tiefer gehenden Blick in die Fertigung und können erkennen, was gut oder schlecht läuft.“ Man habe auf Knopfdruck die nötigen Daten zur Verfügung. Und zwar über die Nachkalkulation bis hin zu einzelnen Abläufen. Alle haben eine gute planerische Übersicht, so Klink, die zu sehr verlässlichen Terminaussagen befähigt. Beides seien Aspekte, die man bei kleineren Formenbaubetrieben nicht an jeder Ecke finde.

Besonders stolz ist Klink auch darauf, dass die Kunden die Bemühungen im ganzen Unternehmen bemerken und wertschätzen. „Für Kunden, die hier reinkommen und wissen wollen: ‚Was steckt eigentlich hinter µ-Tec?‘, ist es jedes Mal ein besonderes Aha-Erlebnis, zu sehen, wie wir hier arbeiten. Diese Professionalität, die wir mit so einem System wie Segoni demonstrieren können, ist ungewöhnlich für einen Betrieb unserer Größenordnung.“

KONTAKT

Kesselstraße 42
A-6960 Wolfurt

info@segoni.at
+43 5574 90 888