

Präzise informiert

Transparenz an allen Arbeitsplätzen über die gesamte Produktion durch Umstieg von Dos-PPS auf windows-basiertes System

VOLKER A. HOLZAPFEL

Ein zu hoher Betreuungsaufwand des auf dem Betriebssystem Dos basierenden bisherigen PPS-Programms, funktionale Leistungsgrenzen in den Kundenserviceprogrammen und in der Stücklistenverwaltung veranlassten

die Axel Gentner GmbH zu einer Neuorientierung in der IT. Der Spezialist für Dreh- und Frästeile in Tuttlingen, der 35 Mitarbeiter beschäftigt und 700 Kunden bedient, stützt sich auf

eine über 40-jährige Erfahrung bei der Fertigung von mehr als 40 000 Artikeln.

Martin Streng, Leiter Arbeitsvorbereitung, formuliert Ziele und Anforderungen an das neue System:

► Hohe Transparenz an allen

Volker A. Holzapfel ist Fachjournalist in 78056 Villingen-Schwenningen, Telefon: (0 77 20) 95 90 96. Weitere Informationen: UB-Software GmbH, 78549 Spaichingen, Tel. (0 74 24) 9 58 23-0

Arbeitsplätzen über die gesamte Produktion als übergeordnetes Ziel.

► Das System sollte auch den spezifischen Anforderungen Rechnung tragen, die sich aus einer Vielzahl von Artikeln, Preisen, Lieferkonditionen und logistischen Faktoren ergeben.

► Möglichkeit zu effizientem und flexiblem Arbeiten schaffen, um gegenüber Kunden schnell auskunftsfähig zu sein.

► Zudem sollte zum Beispiel über die Chargenverwaltung festgestellt werden können, welche Rohcharge bei welchen Produkten wie verarbeitet wurde.

► Aussagekräftige Statistiken waren darüber hinaus unabdingbar, um einen Überblick über das Bestellverhalten, die Umsatzzahlen, Einkaufs- und Bestellrhythmen zu bekommen.

Nach einer ausführlichen Angebotsanalyse präsentierten drei Anbieter ihre Produkte anhand firmenspezifischer Abläufe bei Referenzkunden. Für Gentner kam jedoch nur eine Lösung in Betracht, die eng in die im Unternehmen praktizierten Arbeitsabläufe integriert werden konnte.

Laut Streng wird der individuelle

Anpassungsaufwand bei Standardsoftware in einem vernünftigen Kostenrahmen gehalten. Man entschied sich für das windows-basierte PPS-System Majesty der UB-Software GmbH.

Der Generationswechsel von Dos auf Windows beinhaltet die von UB-Software vorbereitete Übernahme der Stammdaten in die neue Datenbank einschließlich aller fir-

menspezifischen Anpassungen, wobei lediglich die Arbeitsgangtexte neu eingegeben werden mussten. Die in dieser Phase erkannten System- und Bedienungsanpassungen konnten so noch vor Beginn des Echtbetriebes ausgeführt werden. Außerdem wurden die Schnittstellen zur Finanzbuchhaltung getestet und in Betrieb genommen.

Von der Erfassung bis zur Fakturierung

Der tägliche Arbeitsablauf lässt sich so nachvollziehen: Nach der Anfrage eines Interessenten oder nach einer Bestellung (Liefermenge und Termin) wird ein Auftrag mit Artikelnummer im Programm angelegt (entweder mit neuen Artikeln oder aus bereits existierenden Stammdaten übernommen). Bei der Erfassung wird für die bestellten Artikel die Auftragsstruktur erstellt, die bei gängigen Artikeln unverändert übernommen oder – bei besonderen Kundenwünschen – im technischen Büro angepasst wird. Dort werden dann die Stücklisten und Arbeitspläne entworfen beziehungsweise geändert.

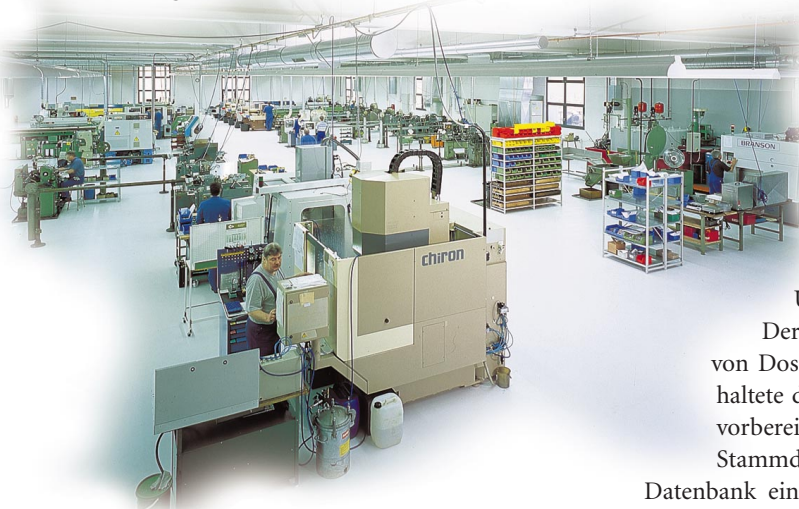
Anschließend wird terminiert. Dabei überprüft das Programm die Auslastung der einzelnen Maschinen, die am Bildschirm quasi wie an einem Leitstand angezeigt werden können. Jetzt werden die Fertigungsaufträge erstellt. Die Disposition überprüft die Materialverfügbarkeit auf allen Ebenen. Bei fehlendem Material wird der Einkauf aktiv, der die automatisch erstellten Bestellvorschläge überprüft und die benötigten Materialien mit den entsprechenden Vorlaufzeiten bestellt. Die Arbeitspläne können im System pro Artikel oder Baugruppe hinterlegt werden. Werden bestimmte Arbeitsgänge im Rahmen der Pro-

FAZIT

► Altes PPS-Programm stößt bei Kundenservice und Stücklistenverwaltung an seine Leistungsgrenzen

► Moderne, windows-basierte Unternehmenssoftware schafft Transparenz

Die Produktion von Präzisionsdreh- und -frästeilen erfordert eine Unternehmenssoftware mit individuell einstellbarer Parametersteuerung.



duktion von einem Zulieferanten durchgeführt, kann für diesen Vorgang eine Materialbestellung erstellt werden. Darauf werden alle auszuführenden Arbeiten vermerkt. Eine Rückstandsliste dient der Überwachung der noch zu liefernden Ware.

Aufgrund der zeitnahen Fertigungsrückmeldungen über das ins Firmennetzwerk eingebundene Majesty-Buchungsterminal können Terminengpässe frühzeitig erkannt werden; Gegenmaßnahmen lassen sich so rechtzeitig einleiten. Im System werden Barcodes für Artikelnummern, Chargennummern auf Warenbegleitscheinen sowie für die Betriebsauftrags- und Arbeitsgangnummern auf dem Lohnschein eingesetzt. Nachdem die Fertigungspapiere gedruckt sind, wird der Auftrag freigegeben, das Lager kommissioniert die angeforderten Rohmaterialien und die Fertigung beginnt. Das Lager übernimmt auch die angelieferten Materialien, die der Einkauf bestellt hat.

Weil chargenpflichtige Artikel und Material im Lager separat gehalten werden müssen, werden nach der Fertigung oder nach dem Einkauf die Artikel automatisch an ihrem zugewiesenen Lagerplatz chaotisch eingelagert. Martin Streng: „Der problemlose Ablauf des chaotischen Lagerens mit dem Hochregallager wurde durch eine speziell für Gentner programmierte Schnittstelle ermöglicht. 40 Tonnen Material werden jetzt mit rund 900 verschiedenen Chargen chaotisch verwaltet.“ Das Programm ermittelt einen freien Lagerplatz und teilt ebenso bei Abbuchungen mit, von welchem Lagerplatz die Ware entnommen werden soll. Wenn der Auftrag fertig gemeldet ist, wird mit der Auslieferung die Lieferschein- beziehungsweise Rechnungserstellung angestoßen und die Daten automatisch über eine Datev-Schnittstelle an die Finanzbuchhaltung übergeben.

Alle aus der Auftragsbearbeitung resultierenden Daten lassen sich differenziert miteinander verknüpfen. So lässt sich zum Beispiel jederzeit feststellen, wie die Gesamtumsätze des jeweiligen Kunden aufgliedert sind oder wie das historische Verhal-

PPS-SOFTWARE MAJESTY

Mit mehr als 750 Parametern individuell einstellbar

Das Softwarepaket Majesty von UB-Software ist ein auf Windows basierendes Warenwirtschaftsprogramm mit PPS-Elementen und Zusatztools für den Bereich der ISO-9000-Zertifizierung. Das System wird in über 300 Unternehmen, darunter auch bei Metall verarbeitenden (Zerspanung, Laserbearbeitung) eingesetzt. Über eine umfassende, individuell einstellbare Parametersteuerung (über 750 Parameter) werden kundenspezifische Anforderungen umgesetzt. Sie steuern, welche Maskenfelder mit welchem Wert vorbelegt werden, an welchen Stellen eine automatische Nummernvergabe erfolgen oder welche Liste standardmäßig auf welche Art sortiert sein soll. Mit Majesty lassen sich Stammdaten pflegen, Angebote, Aufträge, Lieferscheine, Rechnungen, Ausfuhrerklärungen, Versandpapiere, Lieferantenanfragen, Bestellungen, Produktionspapiere, QM-relevante Berichte erstellen, ausdrucken, verwalten, überwachen und statistisch auswerten, kalkulieren. Textprogramme, Buchhaltungsprogramme und Graphiksysteme lassen sich über Schnittstellen anbinden.

ten eines Artikels ist. Die Übersicht über den aktuellen Lagerbestand und die Verfügbarkeit jedes einzelnen Artikels ist stets gegeben. Weil im Artikelstamm ein Lebenslauf mit beliebig langem Text pro Datum hinterlegt werden kann, ist die Protokollierung von Arbeitsplanänderungen, Materialänderungen oder das Festhalten einzelner Entwicklungsstufen möglich.

Transparente Arbeitsabläufe gewonnen

„Die Arbeitsabläufe wurden verkürzt und gestrafft. Durch die er-

höhte Transparenz der für alle Bereiche gemeinsamen, stets aktuellen Datenbasis kann heute wesentlich flexibler agiert werden. Sehr schnell haben die Mitarbeiter die Vorteile der neuen Arbeitsumgebung schätzen gelernt“, beschreibt Martin Streng die von Beginn an geringen Akzeptanzprobleme. Gute Erfahrungen hat man bei Gentner auch mit den Updates gemacht. Der Pflegeaufwand ist gering. Die Übernahme von neuen Releases machten keine Schwierigkeiten. Ein Update wird jährlich kostenfrei geliefert.

MM

GENTNER PRÄZISIONSDREH- UND FRÄSTEILE

Mehr als 20 000 Artikel

Auf über 2000 m² Produktionsfläche stellt die 1955 gegründete Axel Gentner GmbH anspruchsvolle Präzisionsdreh- und -frästeile her. Verschiedenste Fertigungsmöglichkeiten werden angeboten: Konventionelle Kurvendrehautomaten (Lang- und Kurzdreher bis 26 mm Durchmesser), CNC-Bearbeitung (Lang-, Kurzdrehzentren, mehrachsige Bearbeitungszentren), diverse Fräs- und Drehmaschinen sowie Nachbearbeitungen (zum Teil in Zusammenarbeit mit langjährigen Partnern) wie Verchromen, Vernickeln, Verzinken. Verarbeitet werden rostfreie Edelstähle, Sonderlegierungen, Implantatstähle, Titan, Kunststoffe sowie Nichteisenmetalle. Über 40 t Edelstähle in allen Abmessungen sind im computergestützten Hochregal-Lager stets verfügbar. Vor allem Klein- und Mittelserien, insbesondere in schwer zerspanbaren Werkstoffen, sind die Stärke des Unternehmens. Die Qualitätssicherung ist mit modernsten Prüfeinrichtungen ausgestattet. Das Unternehmen ist seit 1994 nach DIN ISO 9002 zertifiziert.