

Bereichsübergreifende Prozessorganisation und -steuerung erschließt Erfolgspotentiale

Ein ganzheitlicher Ansatz bei der ERP-Implementierung



Anwender

Das 1939 gegründete Familienunternehmen RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH in Sindelfingen gehört heute in der dritten Generation mit 250 Mitarbeitern zu den technologisch führenden Herstellern für Maschinen der Blechbearbeitung.

Das Firmenmotto lautet: Schneiden, Biegen, Formen, die Kernkompetenz liegt bei Schwenkbiegemaschinen, in diesem Segment (5% aller Biegeverfahren) hat RAS die Marktführerschaft.

Im Verbund fertigen die beiden Betriebe in Sindelfingen und Wildberg-Effringen jährlich 1.200 Maschinen. Das eigene Werk RAS-Systems in Atlanta repräsentiert die Firma auf dem amerikanischen Markt, im Wesentlichen für Vertrieb und Service.

Ausgangssituation

Zum Zeitpunkt der Analyse vorhandene IT-Infrastruktur:

- o PPS-System + Buchhaltung: DIALOGTOTAL
- o CAD System: CIMLINK
- o Systemplattform: UNIX



Aufgabenstellung

Im Rahmen eines integrierten Projektansatzes erwartet der Kunde RAS vor allem die Ausschöpfung weiterer Potentiale.

Allgemein:

- o Abläufe/Prozesse vereinfachen
- o Schnellerer Zugriff auf Informationen
- o Informationsfluss verbessern
- o Prozesse automatisieren
- o Höhere Prozessintegration
- o Anzahl Systeme reduzieren

Speziell:

- o Kurze Lieferzeiten und termintreue Auslieferung
- o Rückstandsfreie Planung und Steuerung von Material und Ressourcen
- o Kurzfristige Auftragsänderungen sollen künftig planbar sein
- o Anbindung der Lieferanten und der verlängerten Werkbank, Werk Effringen

Analyse

Während der Analysephase wurde sehr schnell erkannt, dass die Ziele nur durch einen integrierten Ansatz zu erreichen waren. Die Einführung neuer Systeme bot einen willkommenen Anlass, gleichzeitig die Arbeitsprozesse zu analysieren und Maßnahmen zu planen.

Lösung

Zunächst war es erforderlich, die mittlerweile veralteten Systeme DIALOGTOTAL durch CATUNO.fert und Diamant bzw. CIMLINK durch SOLIDWORKS zu ersetzen.

Fertigungsprozesse

Für die beabsichtigten Prozessoptimierungen im Betrieb war es unerlässlich, mit einem geeigneten MES-System Disposition und Werkstattsteuerung zu visualisieren. Durch den nun gewonnenen Überblick konnten zeitnah die Optimierungspotentiale ausgeschöpft, vor allem die Liegezeiten erheblich reduziert werden. Daraus ergab sich folgerichtig eine Umstellung der Baugruppenbereitstellung auf Just-in-Time-Anlieferung zur Endmontage. Die gewonnenen Erkenntnisse flossen wiederum in Programmanpassungen bei CATUNO ein. Heute bietet das Online MES-System die Möglichkeit, bei ständig aktuellem Zugriff auf die ERP-Datenbank, jeden Auftrag innerhalb des gesamten Bestandes zeitlich am Ressourcenverrat zu optimieren.

Vernetzung:

Vertrieb/Konstruktion/Fertigung

Die konsequente Umsetzung der bidirektionalen CAD-Integration ermöglichte die nahtlose Vernetzung von Konstruktion, Disposition und Fertigung. Erstmals gelang es, Stücklisten ohne Bruch in CAD- und ERP-System zu führen. Der Konstrukteur kann direkt auf die im Lager geführten Teilebestände zugreifen und anhand von Freigabe, Preis, Material, Verfügbarkeit verbauen. Die CAD-Integration und eine intelligente Verknüpfung der Stücklisten auf den verschiedenen Baugruppenebenen ermöglicht heute den Einsatz eines Produktkonfigurators. Der Vertrieb stellt aus einem Baukastensystem die angebotene Maschine nach Kundenwunsch zusammen und gibt diese Konfiguration an den Konstruktionsbereich weiter. Der Konfigurator verbindet als zentrales Element den Technologiebereich mit dem Vertrieb.

Organisatorische Maßnahmen

In der Konsequenz wurden wichtige Voraussetzungen geschaffen:

- o Installation eines Prozessmanagements: „alles entlang der Wertschöpfungskette“
- o Einführung der Teamorganisation, „Teamtacho“ Umstellung von Prämienlohn auf Bonussystem
- o Zusammenführung Konstruktion und Arbeitsvorbereitung zum „Technologiebereich“
- o Einführung von Montagearbeitsplänen, Baugruppen und Material werden nach Prozessanfordernis zugesteuert.

Fazit – Projekterfolge

- o Ein zentrales System mit einer einheitlichen Datenbasis für das gesamte Unternehmen, einheitliche Information für alle
- o Zeitnahe Kommunikation über Workflows, statt über Papier oder Zuruf
- o Keine Mehrarbeit durch Systembruch, starke Reduzierung der Schnittstellen
- o Automatische Generierung der Auftragsstückliste aus dem CAD-Modell
- o Durchgängige, aktuelle Visualisierung der Termine, Transparenz über den gesamten Prozess an allen Arbeitsplätzen
- o Vorlaufende Kapazitätsplanung, Steigerung der Termintreue
- o Optimierte Durchlaufzeiten, ruhigere Abläufe, reduzierte Materialbestände, Produktivitätssteigerung.

Weitere Informationen:



CATUNO GmbH

D-71065 Sindelfingen
Richard-Wagner-Str. 1
Telefon: 0049/8179/99 79-334
Telefax: 0049/8179/99 79-335
E-Mail: info@catuno.de
Internet: www.catuno.de