hinrichs+müller
empowers you for the business

Integrierte Verpackungskunst

Somic bringt seine Wertschöpfungskette unter ein einziges IT-Dach

Der Verpackungsmaschinenbau vollzieht einen tief greifenden Wandel: Während mechanische Maschinenkonzepte in den Hintergrund treten, gewinnt der Anteil elektronischer Komponenten mehr und mehr an Bedeutung. Eine Entwicklung, von der der bayrische Mittelständler Somic besonders stark profitiert. Vor allem der konsequente Wechsel auf innovative Servoantriebe trägt dazu bei, dass das Unternehmen jährliche Wachstumsraten zwischen 20 und 40 Prozent erzielt.

Angesichts dieses Wachstums stieß das Unternehmen Ende der Neunziger Jahre immer stärker an die Grenzen seiner eigenen Informationstechnologie: Die damalige, historisch gewachsene Struktur aus Insellösungen war nicht mehr in der Lage, das sich ständig ausweitende Geschäft effizient abzubilden. Als zunehmend unflexibel und schwer handhabbar erwiesen sich Office-Anwendungen und Speziallösungen, mit denen die einzelnen Unternehmensbereiche ihre Abläufe steuerten.

Da Einkauf, Fertigung und alle andere Abteilungen voneinander losgelöste Einzelsysteme betrieben, erzielte der Maschinenbauer keinen durchgehenden Informations- und Arbeitsfluss. Neben einem hohen manuellen Aufwand zur Mehrfacherfassung kam es daher auch zu inakzeptablen Informations- und Reibungs-Verlusten, so zum Beispiel zu erhöhten Liegezeiten an den Übergabepunkten. Insgesamt gesehen fehlte eine klare, unternehmensweit nachvollziehbare Organisation der Prozesse.

Beispiel Kosten: Hier gingen projektübergreifende Auswertungen mit erheblichen Aufwänden einher, da Mitarbeiter die gewünschten Daten ´zu Fuß´ in den jeweiligen Abteilungen recherchieren, addieren oder konsolidieren mussten.

Angesichts dieser IT-Hemmnisse auf der einen und gezwungen durch das starke Geschäftswachstum auf der anderen Seite traf Somic im Jahr 1999 die strategische Entscheidung, eine durchgängige Informations- und Kommunikationsplattform zu errichten.

Motor Materialwirtschaft

Bemerkenswerterweise kam der Anstoß zur IT-Reorganisation aus der Logistik. Bernhard Wild, Leiter Materialwirtschaft bei Somic, erinnert sich: „Wir hatten damals eine Größe erreicht, bei der die manuelle Arbeit mit Excel-Sheets und dergleichen uns die Grenzen aufzeigte. Im Berichtswesen trat dieses Manko besonders deutlich zutage. Hier konnten wir die gewünschten Kennzahlen und Informationen nur mit größtem Aufwand bereitstellen. Doch gerade in der Materialwirtschaft sind wir darauf angewiesen, möglichst in Echtzeit mit den anderen Unternehmensbereichen kommunizieren zu können.“

Um diese Transparenz zu erlangen, machte sich Somic auf die Suche nach einer betriebswirtschaftlichen Standardsoftware.

Ziel war es, den Vertrieb, das Projektgeschäft, die Materialwirtschaft, das Rechnungswesen

und das Service Management auf einer einzigen Informationsplattform zu vernetzen.

Zum einen sollten auf diese Weise alle geschäftskritischen Informationen zeitnah zur Verfügung stehen. Zum anderen wollte der Maschinenbauer alle wesentlichen Geschäftsabläufe einheitlich abbilden. „Im Endeffekt suchten wir eine Komplettlösung, die permanent online mitläuft, so dass wir jederzeit Zugriff auf die Zahlen haben. Zudem galt es, die Planungssicherheit zu erhöhen, die Übergabepunkte zu flexibilisieren, die Durchlaufzeiten zu minimieren und den Time-to-market zu senken“, fasst Bernhard Wild die Anforderungen zusammen.

Um die geeignete Unternehmenssoftware zu ermitteln, startete der Verpackungsmaschinenbauer ein mehrstufiges Auswahlverfahren. Nach einer umfassenden Marktanalyse nahm er die ERP-Angebote von bäurer, hinrichs+müller, IBM, Ifax und Infor in die engere Auswahl. Anschließend wurden die Anbieter aufgefordert, Somic-spezifische Geschäftsabläufe in einem Prototyp abzubilden.

Die Abläufe hatte der Mittelständler zuvor in einem Pflichtenheft definiert. Hierbei brachte somic eine Reihe von Besonderheiten aus der Einzelfertigung ins Spiel. Einer der wesentlichsten Unterschiede zur Serienfertigung zeigt sich beispielsweise darin, dass ein großer Anteil des Bedarfsmaterials erst während des Auftrags entstehen und deshalb erst nach und nach disponiert werden kann. Im Maschinen- und Anlagenbau zählen daher Offenheit und Flexibilität zu den zentralen ERP-Gütekriterien. „Letztlich sind unsere Maschinen erst dann fertig, wenn sie auf dem LKW stehen“, erklärt Bernhard Wild: „Da derart späte Änderungen nicht mehr oder nur sehr aufwändig unterstützt wurden, schieden fast alle der geprüften Lösungen aus.

Schließlich haben wir uns für die Branchenlösung AMS++ AuftragsManagementSystem des Projektfertigungsspezialisten hinrichs+müller entschieden. Ausschlaggebend war, dass die Software unsere Anforderungen bereits im Standard weitgehend abdecken konnte.“

Prozesse im Griff

Sein systematisches Vorgehen setzte Somic bei der Einführung der neuen Software fort. Um Licht in die Komplexität der eigenen Abläufe zu bringen, eventuelle Schwachstellen aufzudecken und die Anforderungen der Anwender deutlich zu machen, analysierte das Unternehmen zunächst einmal seine Kernprozesse. Logistik-Chef Wild erläutert: „Gemeinsam mit hinrichs+müller haben wir unsere Abläufe Schritt für Schritt unter die Lupe genommen und gezielt verbessert. Seither verfügen wir über eine transparente, eindeutig geregelte Organisationsstruktur. Zum Beispiel ist heute sicher gestellt, dass an einem neuen Auftrag erst dann gearbeitet werden kann, wenn das Projekt zentral im ERP-System angelegt ist.“

Nachdem die Prozesse festgezurrt waren, startete die eigentliche Implementierung. Aufseiten von Somic engagierten sich jeweils ein Mitarbeiter aus Materialwirtschaft, Arbeitsvorbereitung und Konstruktion. Der Verpackungsmaschinenhersteller machte sich den modularen Aufbau der neuen Software zunutze und führte sie schrittweise ein. Das integrierte Basispaket wurde nach sechs Monaten produktiv geschaltet.

Zu diesem Zeitpunkt bildete die Software etwa 80 Prozent der Anforderungen im Standard ab. Hierbei hatte Somic einen guten Zeitpunkt für die Installation gewählt: hinrichs+müller hatte seine Softwarelösung kurz zuvor auf eine objektorientierte Technologie portiert. Als einer der ersten Anwender konnten die Bayern die Produktentwicklung entsprechend stark beeinflussen. Somit ging eine Reihe von unternehmensspezifischen Anforderungen in das neue Produkt ein. „Nicht zuletzt war auch dieser direkte Draht zum Anbieter einer der entscheidenden Gründe für unsere Wahl gewesen“, erinnert sich Bernard Wild.

„Schließlich wollten wir mit unseren Anforderungen ernst genommen und nicht etwa auf die lange Entwicklungsbank geschoben werden.“

Auf diesem Weg wurde es Somic zum Beispiel bei der Betriebsdaten- und Personalzeiterfassung möglich, auch Gruppenbuchungen vornehmen zu können. Eine Funktion, die zum Projektstart noch nicht in AMS++ enthalten war.

Höhere Planungssicherheit

Im Anschluss an die Live-Schaltung des neuen Systems ist der Kernnutzen vor allem durch die permanent mitlaufende Kalkulation entstanden. Die neu gewonnene Transparenz zeigt sich besonders deutlich in der Bestandsführung. Da sich die Bedarfe der einzelnen Projekte jetzt unternehmensübergreifend konsolidieren lassen, konnte Somic seine Lagerbestände signifikant herunterfahren. Tägliche Unterdeckungsprüfungen zeigen detailliert an, welche Teile zu welchem Termin abgehen und deshalb gezielt für die Aufträge nachgekauft werden müssen.

Aus diesen Informationen wird der aktuelle Gesamtbedarf exakt abgeleitet. Vor der Einführung des ERP-Systems ließen sich die erforderlichen Stückzahlen mitunter nur abschätzen, da keine projektübergreifende Klarheit herrschte. Unter dem Strich minimierte die Bestellmengenoptimierung die Bestände erheblich.

Um den Informationsfluss im Unternehmen zusätzlich zu verbessern und um damit die Flexibilität weiter zu erhöhen, plant Somic den Ausbau seiner integrierten IT-Architektur.

Als nächstes soll eine Schnittstelle zwischen der CAD-Anwendung Solid Works und AMS++ geschaffen werden, so dass das technische Büro seine Daten in Echtzeit mit den vor- und nachgelagerten Abteilungen austauschen kann. Darüber hinaus soll auch das Service Management im ERP-System abgebildet werden. Zukünftig wird dann die gesamte Aftersales-Kommunikation integriert steuerbar sein. Unter anderem wollen die Kunden von Somic via Internet Bedarfsanforderungen für Ersatzteile und Serviceeinsätze anfordern können. Diese fließen dann direkt in AMS++ ein, worauf der entsprechende Workflow automatisch angestoßen und abgearbeitet wird. „Auf diesem Weg werden wir unsere Reaktionszeiten weiter verkürzen und unser Dienstleistungsangebot zusätzlich verbessern können“, prognostiziert Logistikleiter Bernhard Wild.

Somic konstruiert und produziert Endverpackungsmaschinen. Der robuste Aufbau der Anlagen ist Garant für Zuverlässigkeit und höchste Produktivität.

Die Somic GmbH & Co. KG in Amerang beschäftigt zurzeit ca.120 Mitarbeiter.