

ERP-Lösung optimiert Prozessabläufe beim Fertigungsspezialisten

Effizienz und Transparenz quer durch das gesamte Unternehmen

Das mittelständische Unternehmen Georg Kessel besteht bereits seit 125 Jahren. Der Anbieter aus Süddeutschland gilt bei Werkzeugmaschinen und Spannsystemen als Technologieführer seines Segments. Daraus wächst gleichzeitig die Pflicht, sich ständig weiterzuentwickeln, um im Markt erfolgreich zu bleiben. Aus diesem Grund führte der Betrieb ein leistungsfähiges, flexibles, voll integriertes ERP (Enterprise Resource Planning)-System ohne Datenbruch ein.

Kessel stellt neben Spanntechnikprodukten vor allem Fräsmaschinen für die Linearverzahnung sowie Bandrichtmaschinen und Entgratmaschinen her, **Bild 1**. Diese hochwertigen Produkte werden nicht „von der Stange“, sondern nach kundenspezifischen Vorgaben einzeln gefertigt.

Einzelproduktion – aufwendige Produktion, schlanke Umsetzung

Kessel beschafft die Vielzahl der dafür notwendigen Teile jeweils pro Maschine. Ein aufwendiger Prozess, der kosteneffizient und schlank umgesetzt werden muss. „Eben das ließ sich in unserem alten ERP-System nicht mehr darstellen. Hier sind wir an Grenzen gestoßen“, erläutert *Rainer Träger*, kaufmännischer Leiter bei Kessel. Infolge des kundenspezifischen Prozesses („Customization“) ergibt sich die Notwendigkeit, die Stücklistenverwaltung zu individualisieren – und das muss im ERP-System entsprechend abgebildet werden.

Darüber hinaus gab es im Altsystem keine direkten Werteflüsse zwischen der Warenwirtschaft und der Finanzbuchhaltung. Somit konnten die Werte nicht direkt an die Finanzbuchhaltung weitergegeben werden. Es fehlten beispielsweise tagesaktuelle Informationen über die Bestandswerte, die nur einmal im Monat in der Finanzbuchhaltung aktualisiert wurden.

Neue ERP-Lösung überzeugt auf gleich mehreren Ebenen

Für alle diese Anforderungen hat Kessel die Lösung mit „Proalpha“ gefunden, **Bild 2**. Die Software setzte sich im Wettbewerb gegen fünf andere Systeme durch. „Uns überzeugten nicht nur die Haptik, die Ober-

fläche und das einfache Handling des Produkts. Auch hinsichtlich der Funktionalität der einzelnen Module hatte Proalpha stets 'die Nase vorn'. Schließlich haben unsere Key-User nach einem Praxistest sehr gute Noten für die Software abgegeben“, begründet *Träger* die Entscheidung.

Die Top-Platzierung kann das ERP-System inzwischen im Geschäftsalltag bestätigen. „Es dient uns mittlerweile als roter Faden durch alle Geschäftsprozesse“, so der kaufmännische Leiter. Der komplette Mengen- und Wertefluss ist im System abgebildet und wird darüber automatisch gesteuert. Das hilft auch im Einkauf, Zeit einzusparen. Was im Altsystem mangels automatischer

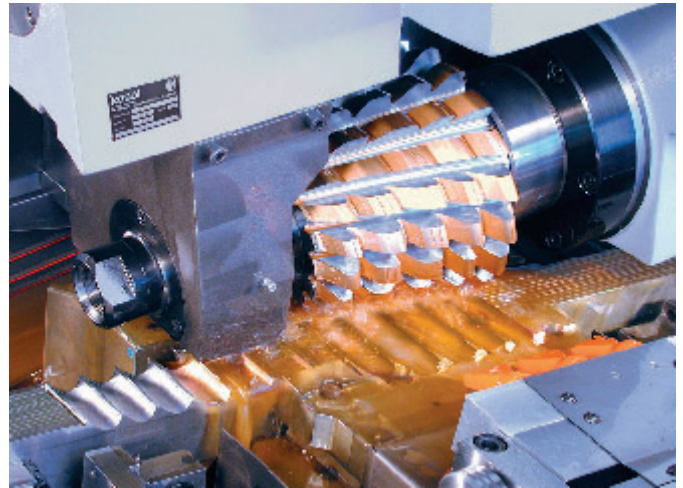


Bild 1. Der Betrieb Georg Kessel mit Hauptsitz im Allgäu wurde vor über 125 Jahren gegründet. Hier befindet sich ein Sägebandfräser im Einsatz.

Erfassung in einem ersten Schritt über handschriftliche Notizen erfasst werden musste, funktioniert jetzt im ERP-System vollständig automatisiert.

Maschinenauslastung mit „einem Klick“ dargestellt

Auch eine umfassende Produktionsplanung ist dank der aktuell eingesetzten ERP-Lösung heute Realität. Sämtliche Daten zu den einzelnen Arbeitsgängen werden in

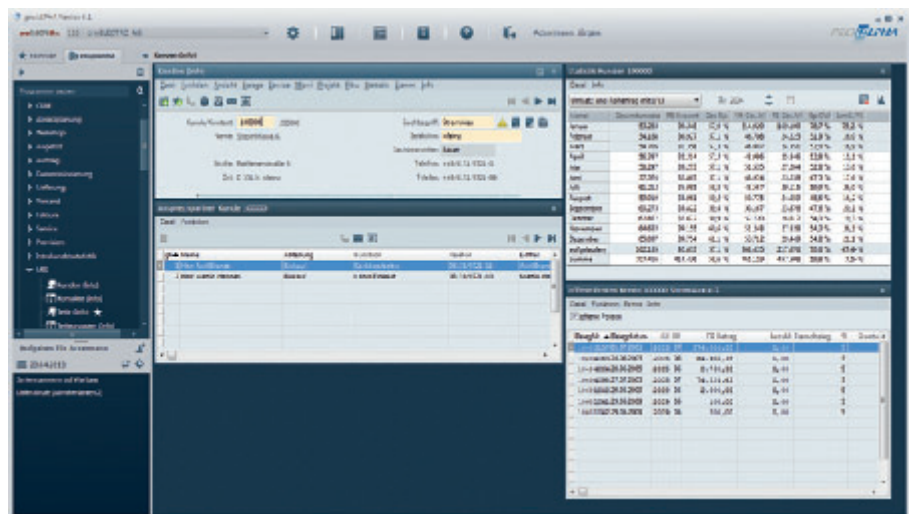


Bild 2. Die ERP (Enterprise Resource Planning)-Komplettlösung erlaubt unter anderem eine innovative Produktionsplanung und -steuerung in Echtzeit sowie ein aktives Workflowmanagement.

Bild: Proalpha

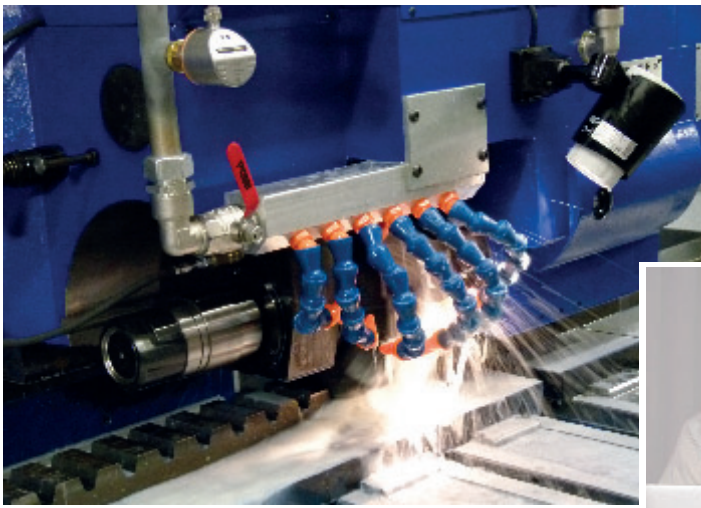


Bild 3. „Wir sparen allein durch die CAD-Anbindung jährlich 1600 Arbeitsstunden ein“, freut sich der kaufmännische Leiter *Rainer Träger*. Bild (2): Kesel

Echtzeit zurückgemeldet und stellen die aktuelle Maschinenauslastung auf einen Blick zur Verfügung. „Damit haben wir die ideale Grundlage für eine präzise Planung und lasten unsere Maschinen optimal aus. So sind wir von der Beschaffung bis zur Fertigung deutlich effizienter. Das spart Kosten und steigert die Kundenzufriedenheit“, erläutert *Träger*, **Bild 3**. Mit der Nachkalkulation bietet das System detaillierte Auswertungsmöglichkeiten, wobei der exakte Materialverbrauch je Maschine ebenso einfließt wie die geleisteten Arbeitszeiten – bewertet mit dem entsprechenden Stundensatz.

Ein besonderes „Highlight“ der Prozessautomatisierung mit Proalpha ist die Anbindung des CAD. Im alten System mussten die Mitarbeiter die Artikel- und Stücklisten im CAD-Programm erstellen sowie anschließend nochmals im ERP-System erfassen. Allein diesen Aufwand beziffert das Unternehmen auf etwa 1600 Stunden im Jahr, „was etwa einer Vollzeitstelle entspricht“, so *Träger*. Mittels Proalpha wurde dieser Prozess automatisiert. Damit steigt auch die Qualität der Daten, denn die automatisierte Übergabe vom CAD an das ERP-System minimiert das Fehlerpotential.

„Von der Beschaffung bis zur Fertigung: Mithilfe der durch Proalpha ermittelten Kennzahlen steuern wir nun das Unternehmen mit deutlich mehr Präzision“, beschreibt *Träger* die durchgängige Prozesskette für mehr Transparenz und Effektivität

quer über die Abteilungen. Dazu ergänzt IT (Informationstechnologie)- und Controlling-Leiter *Richard Zink*: „Das vollständig integrierte Dokumenten-Management-System beschleunigt und erleichtert die Arbeitsorganisation in sämtlichen Bereichen.“

Rasche Einführung nach Plan

Das neue ERP-Programm wurde unter einem straffen Zeitplan von gerade einmal zehn Monaten eingeführt. Die Zusammenarbeit zwischen dem Projektteam bei Kesel und dem Software-Spezialisten war hervorragend. *Träger* resümiert: „Die komplette Produktionssteuerung erfolgt nun in einem einzigen System, das sich perfekt an unsere Prozesse anpassen lässt“, so das positive Fazit. „Zudem können wir auch den Mengen- und Wertefluss lückenlos rückverfolgen – wir sind sehr zufrieden.“ *Claudia Reis*

Dipl.-Kfr. **Claudia Reis** verantwortet den Bereich Public Relations bei Proalpha in Weilerbach.

► Info

Proalpha Software GmbH, Auf dem Immel 8, 67685 Weilerbach, Tel. 06374 / 800-0, Fax -199, E-Mail: info@proalpha.de, Internet: www.proalpha.de

Experte für Werkzeugmaschinen und Spannsysteme

Die Firma Georg Kesel ist ein international erfolgreicher Hersteller von Werkzeugmaschinen für Längsverzahnung (Zahnstangen-, Sägebänd-, Lenkwellenzahnstangen-Fräsmaschinen). Diese Fräsmaschinen bieten hervorragende Produktionsmöglichkeiten für Sägebänder, Zahnstangen, Lenkwellenstangen, Lenkkolben und kundenindividuell verzahnte Werkstücke. Zum weiteren Produktprogramm gehören Sägebändrichtmaschinen, Haspelanlagen und Zahnrad-Entgratmaschinen. Der zweite Geschäftsbereich umfasst Spannsysteme. Hier bieten die Süddeutschen mechanische, pneumatische und hydraulische Maschinenschraubstöcke sowie Spannsysteme auch mit kundenindividuellen Anpassungen.

Georg Kesel GmbH & Co. KG, Maybachstr. 6, 87437 Kempten, Tel. 0831 / 25288-0, Fax -11, E-Mail: info@kesel.com, Internet: www.kesel.com