

Konstruktion und Produktion integriert

Entwässerungsspezialist ACO verbindet die Datenwelten

Internationalität, unterschiedliche Produktgruppen – ein Familienunternehmen. Mit pfiffigen Produktideen, konsequenter Marktbearbeitung und mutigen Akquisitionen generiert die ACO-Gruppe auch in schwierigen Zeiten Wachstum.

Unter einem Oberbegriff – Entwässerung – aber in sehr unterschiedlichen Branchen agiert die ACO-Gruppe mit ihren Produkten. Das wohl bekannteste ist die Entwässerungsrinne aus Polymerbeton für den Tiefbau. Eine Fülle weiterer Produkte der Entwässerung für Haustechnik und Hochbau sowie für diverse Spezialanwendungen ergänzen diese Produktlinie. Edelstahlverarbeitung, Eisengießerei und viele weitere Technologien werden heute an 25 Produktionsstandorten mit etwa 3.500 Mitarbeitern eingesetzt. Stammsitz ist jedoch noch immer das Städtchen Rendsburg in Schleswig-Holstein.

Um in Zeiten ungünstiger Baukonjunktur nicht nur zu überleben, sondern auch zu wachsen, sind Ideenreichtum und besonderes Engagement gefordert. Aber auch die Werkzeuge zur Unternehmenssteuerung müssen optimale Unterstützung liefern. ACO hat deshalb schrittweise proALPHA eingeführt und damit die bis dato eingesetzten Systeme Navision und SAP abgelöst.

Aufgrund der Komplexität der Gruppe mit sehr unterschiedlichen Historien der einzelnen Standorte gibt es keine einheitlichen IT-Strukturen. Zum Teil werden bereits vorhandene Systeme weiter betrieben, größtenteils werden die Standorte jedoch an proALPHA angebunden. Um eine kleine Auswahl zu nennen: Der Bereich Gebäudeentwässerung im hessischen Philippsthal ist an proALPHA in Rendsburg angebunden. In der Edelstahlverarbeitung wurde SAP abgelöst und auf proALPHA umgestellt. Ebenso laufen die Betriebe in Tschechien und Österreich teilweise auf dem zentralen proALPHA. ACO Funki, seit 2004 im Konzern, arbeitet noch mit Baan, ist aber über Schnittstellen bereits an das zentrale proALPHA angebunden. Zudem wurde mit der kompletten Abbildung des für ganz Nordeuropa zuständigen Zentrallagers eine spezielle Kopplung in proALPHA realisiert. Vorreiter für alle späteren Installationen war das Werk Rendsburg. Hier sind heute die Server installiert, hier findet die gesamte Systembetreuung statt. Dass schließlich proALPHA ausgewählt wurde, lag laut ACO vor allem an der von Haus aus umfangreichen Funktionalität und einfachen Bedienbarkeit.

Spezialitäten zeichnen ERP-System aus

Neben den üblichen ERP-Anwendungen hat ACO eine ganze Reihe von Besonderheiten realisiert. Augenfällig ist zunächst das große Lager, aus dem ganz Nordeuropa versorgt wird. Ganz im Sinne des Integrationsgedankens wurde die gesamte Lagerverwaltung in proALPHA abgebildet. Damit entfallen aufwändige und pflegeintensive Schnittstellen zwischen mehreren Systemen und das Bedienen verschiedener Oberflächen. Die Auswirkungen sind am augenfälligsten in der Kommissionierung zu sehen. Statt in einem separaten System zur Auftragsbearbeitung Papier zu drucken und dieses an den Kommissionierer zu geben, die Entnahmen und Einlagerungen im Lagerverwaltungssystem zu buchen und von dort den Datenabgleich im ERP anzustoßen und dort zu buchen, gibt proALPHA direkt aus der Auftragsbearbeitung

Worum es geht

- 25 Produktionsstandorte mit 3.200 Mitarbeitern auf vier Kontinenten
- Extrem unterschiedliche Produkte und Produktionsbedingungen
- Produktion an Lager und in Objektgeschäfte
- Zwei CAD-Systeme an proALPHA gekoppelt

Anwenderbericht

Kundenindividuelle Fertigung



die Kommissionieraufträge aus. Der Kommissionierer erhält auf Knopfdruck den jeweils nächsten Auftrag gedruckt. Den meldet er bereitgestellt, wodurch in proALPHA alle notwendigen Buchungen direkt veranlasst werden. Auch Batch-Läufe zur Übergabe von Lagerdaten an das ERP und umgekehrt entfallen vollständig. Im nächsten Schritt werden die Fahrbefehle den Gabelstaplerfahrern auf ihrem Bildschirm angezeigt und sämtliche Warenbewegungen durch Scannen der Ware abgesichert.

Konstruktion im ERP integriert

Eine Besonderheit in der Organisation, die in dieser Form nur in proALPHA realisierbar ist, hat ACO mit Einbindung der Konstruktion in die ERP-Technologie vollzogen. Derzeit werden in Rendsburg rund 60 Prozent Lagerware produziert, etwa 40 Prozent resultieren aus dem Objektgeschäft. Die Anteile verschieben sich weiter in Richtung Objektgeschäft, und damit fallen verstärkt kundenspezifische Teile an. So stellt beispielsweise die Lieferung der Entwässerungseinrichtungen der gesamten Formel-1-Rennstrecke in Shanghai zum Teil sehr spezielle Anforderungen an die einzubauenden Teile. Auch der Tunnelbau erfordert immer wieder Sonderlösungen. Ähnliches gilt für den Bereich Edelstahlverarbeitung, die vor allem Kunden in der Lebensmittelindustrie bedient. Hier sind aus baulichen Gegebenheiten häufig Sonderlösungen gefragt, um Abläufe, Pumpen und Hebeanlagen hygienisch, sicher und optisch ansprechend zu gestalten.

Die ACO-Gruppe

Der Name ACO steht international für Lösungen zur Entwässerung. Seit Unternehmensgründung im Jahr 1946 durch Josef-Severin Ahlmann ist aus dem kleinen Familienbetrieb eine Unternehmensgruppe gewachsen. Selbstständige Gesellschaften bestehen auf vier Kontinenten, in zwölf Ländern werden auch Produktionsstätten betrieben. Die Zentrale der gesamten Gruppe ist Rendsburg in Schleswig-Holstein. Das Unternehmen ist in Familienbesitz.

Da sind die Konstrukteure gefordert, um gemeinsam mit dem Vertrieb kundenspezifische Lösungen zu generieren. Zwei CAD-Systeme sind dafür im Einsatz: Autocad, unter anderem für den Bereich Edelstahl, Inventor im Bereich Tiefbau, zu denen die klassischen Rinnen gehören. Daneben sind Autocad-Arbeitsplätze auch für die Konstruktion von Produktionsanlagen im Einsatz, die für den eigenen Bedarf gebaut werden.

Heute arbeiten die Konstrukteure dank der Anbindung ihrer CAD-Systeme per CA-Link online in proALPHA. Damit sind sie direkt in den Workflow eingebunden. Der Konstrukteur legt das neue Teil direkt und online in der proALPHA Datenbank an. Dazu muss er die Oberfläche seines gewohnten CAD-Systems nicht verlassen, die Funktionen sind integriert, es gibt kein anderes „look-and-feel“ zu bewältigen. Die Stücklisten stehen allen am Produktentstehungsprozess Beteiligten zur Verfügung, auch dem Einkauf und der Produktionsplanung. Die Konstruktions-Stückliste ist in aller Regel identisch mit der Produktions-Stückliste. Alle Beteiligten haben den stets aktuellen Stand. Es sind keine redundanten Daten zwischen Konstruktion und ERP-System vorhanden und damit auch keine unterschiedlichen Aktualisierungsstände. Die Kopplung geschieht ohne zwischengeschaltetes PDM-System oder andere Fremdsoftware. Damit sind keine Schnittstellen zu pflegen und neue Releases in der CAD-Technik oder im ERP-System verlangen keine Pflegeaufwendungen oder gar Anpassungen.

Pflegekosten gesenkt, Zeit für neue Projekte

Die Kosten der System- und Datenpflege wurden laut ACO in einem Jahr um rund 25 Prozent gesenkt. Insgesamt gab es sehr wenig Probleme, obwohl noch nie so viele Standorte in einem System integriert waren. Das schafft Luft, um sich neuen Projekten widmen zu können, beispielsweise der Anbindung weiterer Standorte oder der weiteren Durchdringung des Unternehmens mit dem Dokumentenmanagement (DMS). Ziel ist auch hier, die Abläufe weiter zu beschleunigen, beispielsweise um Skonti voll ausschöpfen zu können. DMS und Workflow verbinden Rechnungsprüfung, Buchhaltung und Einkauf und sichern das Einhalten der günstigsten Zahlungstermine, ohne die Qualität der Rechnungsprüfung zu beeinträchtigen. Trotz der zum Teil sehr speziellen Gegebenheiten und Anforderungen von ACO gegenüber dem proALPHA Standard bleibt das System voll releasefähig – und damit auch auf der Kostenseite im sicheren und zukunftsfähigen Bereich.

