

# Plastverarbeiter Online

26.11.2010

## Die richtige Lösung

### Folienhersteller führt Fertigungssteuerung ein

Bei der Einführung einer Fertigungssteuerung spielen besonders im Mittelstand die Kosten eine große Rolle. Das war auch bei dem Folienverarbeiter Elbtal Plastics nicht anders. Gemeinsam mit einem IT-Dienstleister verglich das Unternehmen verschiedene ERP-Lösungen und fand ein System, das nicht nur kostengünstig ist, sondern auch langfristigen Investitionsschutz und technologische Offenheit bietet.

Der Kosten- und Wettbewerbsdruck auf den Kunststoffspezialisten aus Coswig war in den vergangenen Jahren stark gestiegen. Das Unternehmen hatte erkannt, dass es diesem Druck nur durch eine effizientere Gestaltung seiner internen Prozesse und Produktionsabläufe begegnen konnte. Dazu gehörte neben einer Prozessstandardisierung auch ein zentrales, integriertes ERP-System.

Um Hilfe bei der Auswahl der geeigneten Software zu erhalten, ohne das limitierte IT-Budget zu überstrapazieren, zog Elbtal Plastics den SAP-Dienstleister IT-Novum hinzu. Gemeinsam evaluierten sie verschiedene ERP-Lösungen, wobei folgenden Gesichtspunkte zur Beurteilung herangezogen wurden:

- durchgängige Abbildung des Vertriebsprozesses vom Kontakt bis zur Faktura,
- gesamtheitliche Planungs- und Dispositionsverfahren,
- integrierte Beschaffungs- und Qualitätsmanagementprozesse,
- Chargenabwicklung,
- Verwaltung von Stücklisten- und Arbeitsplänen,
- umfangreiche Kalkulationsmöglichkeiten in der Angebotsbearbeitung,
- Reihenfolgeplanung in der Produktion,
- Haupt-, Kreditoren- und Debitorenbuchhaltung, Anlagenbuchhaltung,
- integriertes Human Resource Management mit HCM sowie Anbindung moderner Zeiterfassungssysteme (PCS),
- flexible anpassbare betriebswirtschaftliche Auswertungen in Echtzeit.



The screenshot shows the SAP 'Fertigungsauftrag ändern: Vorgangsübersicht' (Production Order Change: Process Overview) window. It displays a table of production processes for order 13002884. The table columns include Vrg (Process ID), Start (Start Date/Time), Arbeitspl (Work Center), Werk (Plant), Ste (Step), Kurztext Vorgang (Short Description), Vorgangsmen (Quantity), MgEh (Material Group), Txt (Text), and SysStatus (System Status).

Vrg	Start	Start	Arbeitspl	Werk	Ste	Kurztext Vorgang	Vorgangsmen	MgEh	Txt	SysStatus
0010	19.08.2010	22:40:13	HKM	1301	ZPP1	Mischen UF	6	MAZ	<input type="checkbox"/>	FREI
0020	19.08.2010	22:40:13	HKM	1301	ZPP1	Mischen OF	6	MAZ	<input type="checkbox"/>	FREI
0030	19.08.2010	22:40:13	FZK_5	1301	ZPP1	Kalandrieren UF	942,857	M	<input type="checkbox"/>	FREI
0040	20.08.2010	00:58:52	FZK_5	1301	ZPP8	Kalandrieren OF	1.000	M	<input type="checkbox"/>	EIGP FREI
0050	22.08.2010	00:00:00		1301	ZPP6	Prägen Extern	1.650	M2	<input type="checkbox"/>	FREI
0060	22.08.2010	24:00:00	ROLLER_1	1301	ZPP2	Endkontrolle	1.000	M	<input type="checkbox"/>	FREI
0070		00:00:00		1301			1	M2	<input type="checkbox"/>	

Mit dem ERP-System lassen sich alle Details des Fertigungsprozesses kontrollieren und zurückverfolgen. (Bild: IT-Novum)



Der eigentliche Ablauf des Fertigungsprozesses wurde ebenfalls definiert. Folgende Punkte wurden dabei im Einzelnen unterschieden:

- Anlegen eines Fertigungsauftrags,
- Erstellung der Fertigungsunterlagen,
- Prüfung der Materialverfügbarkeit, Fertigungstermin sowie
- Rückmeldung des Fertigungsauftrags nach erfolgter Realisierung.

Die Fertigungsauftragsplanung erfolgt im ERP-System auf der Grundlage der hinterlegten Daten. Dabei wird die Bestandsführung aller notwendigen Materialien beachtet und in Rückmeldungen automatisch die Warenbewegungen verbucht. Bevor ein Fertigungsauftrag ausgeführt wird, prüft das System die Verfügbarkeit der benötigten Materialien und löst gegebenenfalls einen Bestellhinweis an den Einkauf aus. Die Vertriebsabteilung des Folienverarbeiters erhält über diesen Prozess exakte Auskünfte über fertige Aufträge, Mengen und Lagerorte.

Arbeitsplätze		20.08.2010																																	
zeichn.	Ka	Ki	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
ziehkanal	001	Ki	[Capacity usage bars]																																

  

Aufträge (Vorrat)		20.08.2010																																
KapArt	Vorgangsmen	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
001	2.000,000	[Capacity requirement bars]																																
001	943,396	[Capacity requirement bars]																																
001	943,396	[Capacity requirement bars]																																
001	942,857	[Capacity requirement bars]																																
001	942,857	[Capacity requirement bars]																																
001	943,396	[Capacity requirement bars]																																
001	2.400,000	[Capacity requirement bars]																																
001	2.000,000	[Capacity requirement bars]																																
001	2.424,000	[Capacity requirement bars]																																

**Kosteneffizienz:** Erst Überblick verschaffen

Generell lohnt es sich, vor der Einführung eines Systems mit einem IT-Dienstleister den Bedarf genau durchzusprechen. Ist ein geeignetes System gefunden, kann der konsequente Einsatz in der täglichen Arbeit, das heißt bei allen Abläufen viele Kosten sparen helfen. Für mittelständische Unternehmen, die über die Einführung von SAP nachdenken, sich aber zuerst einen besseren Überblick über die Kosten verschaffen wollen, bietet der Lösungskonfigurator eine Entscheidungshilfe (siehe infoDIRECT).

Autor: Matthias Blumrich, Senior Consultant SAP, IT-Novum, Fulda, [matthias.blumrich@it-novum.com](mailto:matthias.blumrich@it-novum.com)

Ausgabe: [02/2011 Februar](#)

## Weitere Infos

Firma: [IT-Novum GmbH](#)

Links: [Lösungskonfigurator zur Kostenabschätzung](#)

Quelle: <http://www.plastverarbeiter.de/texte/anzeigen/9432/>