



Die Resilienz der Lieferketten muss also dringend gesteigert werden. Das gelingt nur über eine ganzheitliche Software-Lösung.

Bild: Gerd Altmann-Pixabay

SCM im Maschinenbau

Effizienz durch rollenbasierte Arbeitsprozesse

Unternehmen mit Produktionsstandorten in verschiedenen Ländern sind durch die globalisierten Logistikprozesse immer mehr gefordert. Die internationale Bestandsplanung und die Unsicherheiten bei Angebot und Nachfrage stellen hohe technische Anforderungen an das Supply Chain Management. Daher ist es unerlässlich, die Logistik zu vereinheitlichen und zu zentralisieren.

Das deutsche Maschinenbauunternehmen Karl Mayer hat sich seit seiner Gründung 1937 zu einer internationalen Unternehmensgruppe entwickelt. Als innovativer Marktführer im Textilmaschinenbau bietet der Hersteller Lösungen für die beiden wichtigsten Maschinenbildungsverfahren, Wirken und Stricken, sowie für die Bereiche Technische Textilien, Kettvorbereitung Weberei und Digitalisierung. Heute hat das Unternehmen Niederlassungen in den USA, England, Indien, Italien, Hongkong, Japan, China, Bangladesh und in der Schweiz.

Gerade dieses internationale Wachstum war eine Herausforderung für die logistischen Prozesse. Es gab unternehmensweit keine allgemeinen Regeln, wie ein Sicherheitsbestand zu berechnen ist. Die Sicherheitsbestände wurden nicht in regelmäßigen Abständen geprüft, sondern nur wenn eine offene Bestellanforderung vorlag. Zusätzlich organisierten die Disponenten den Tagesablauf nicht nach einheitlichen Vorgaben. „Mit dieser Bestandsplanung bestand ein hohes Risiko zu geringer oder zu hoher Lagerbestände und damit auch das

Risiko einer verzögerten Produktion“, erinnert sich Sonja Meyrose, Fachgruppenleiterin Materialwirtschaft bei Karl Mayer. „Uns wurde klar, dass wir eine einheitliche Lösung im Unternehmen brauchen, um den Tagesablauf der Disponenten besser zu strukturieren und so das Arbeiten effizienter zu machen. Die neu gewonnenen Zeitressourcen können dann zum Beispiel darauf verwendet werden, die Sicherheitsbestände professioneller zu planen, ebenfalls mit einer Software“, so Meyrose zur Ausgangssituation bei Karl Mayer. Da man bereits seit einigen Jahren erfolgreich mit den Modulen GIB Operations und GIB Controlling arbeitete, wurde auf den gleichen Entwickler gesetzt. Die GIB aus Siegen hat sich auf die Optimierung logistischer Prozesse in SAP spezialisiert, und die Module GIB Rule Workbench (RWB) sowie GIB Role Administration Cockpit (RAC) sollten als ergänzende Lösung die Prozesse in der Logistikabteilung optimieren. Weiterer Vorteil: Durch die Kompatibilität mit den bereits vorhandenen Lösungen sparte Karl Mayer bei der Implementierung Zeit. Lediglich sechs Monate vergingen vom Projektstart bis zum Go-Live an



NEU: Rohrverbinder mit Kugelgelenk

Flexibilität ist Trumpf



- Rohrverbinder aus Aluminium und Kunststoff verfügbar
- 60° frei schwenkbar / 360° drehbar
- kombinierbar mit Rohrverbindern der Baugröße 18 und 30
- flexible Anbindung über Universal-Anschlussplatte
- hochfeste Klemmung durch spezielle Oberflächenbeschichtung



LINEAR-



PROFIL-



VERBINDUNGS-



MODUL-



TECHNIK



den Standorten. Bis auf ein paar wenige Anpassungen verlief die Umsetzung reibungslos. Heute arbeiten rund 100 Anwender mit GIB Operations, Controlling und RAC und das an sämtlichen Karl-Mayer-Standorten weltweit. GIB RWB wird aktuell nur in Deutschland eingesetzt. Ein Rollout nach China ist in Planung.

Internationales Arbeiten durch Lokalisierung der Software

Die User waren von der Anwenderfreundlichkeit der Module positiv überrascht. Die Benutzung ist annähernd selbsterklärend, sodass die Schulungsdauer für den Tätigkeitsnavigator rund einen halben Tag betrug. GIB Operations ist etwas intensiver, erfordert ein bis zwei Tage Einweisung, sodass Mitarbeiter auch diese Lösung nutzen können. Ausländische Standorte wurden entweder vor Ort oder per Videokonferenz geschult.

Die Einführung hat positive Effekte für die internen Arbeitsabläufe erzeugt. Besonders durch das Role-Administration-Cockpit fällt Suchen und Navigieren im SAP-System weg und es ermöglicht nun, Aufgaben in Rekordzeit abzuwickeln. Das RAC blendet ungenutzte Funktionen aus und erleichtert so die Navigation durch das System. Einmalig müssen regelmäßig wiederkehrende Aufgaben wie mit einem elektronischen Organizer geplant werden, damit der User in der personalisierten Maske alle To-Dos sieht, die mit einem Doppelklick aufgerufen werden können. Ein großer Ge-

winn für das Tagesgeschäft, findet Meyrose: „Die Schaffung einheitlicher Standards in der Disposition bringt viel Transparenz, eine gewisse Austauschbarkeit bei Krankheit oder Urlaub und vor allem erleichtert sie das tägliche Doing, da jedem Disponenten klar vor Augen geführt wird, welche Tätigkeiten zu erledigen sind.“

Die Bestandsplanung hat sich ebenfalls deutlich verbessert, vor allem bezüglich der Fehlteildarstellung, die komplett von Excel in GIB überführt werden konnte. Die einheitliche Nutzung der Module an allen Standorten hat die Transparenz in der Disposition erheblich gesteigert, weil sich die Disponenten nun konzernweit einen Überblick über Bestände verschaffen und diese so auch besser optimieren können. „Wir möchten die neuen Module nicht mehr missen, weil die Disponenten jetzt deutlich organisierter arbeiten können. Der Erfolg ist in allen Bereichen spürbar. Kritische Kundenvorgänge können besser nachgehalten und kontrolliert werden. Die Kennzahlenerstellung über GIB Controlling funktioniert komfortabel und lässt sich an alle Standorte übertragen“, resümiert Meyrose.

Zusammenfassend konnte der Textilmaschinenhersteller mit den GIB-Lösungen für sein SAP-System das Tagesgeschäft besser gestalten und die Transparenz konzernweit verbessern. Fehlteile werden früher erkannt und vorausschauend vermieden; die Bestände können schnell und einfach selektiert sowie segmentiert werden. ki

Autorin: Claudia Ballhause, IT-Journalistin