S@PPORT

Entscheidungsgrundlagen für Auswahl, Installation und Betrieb von SAP*-Lösungen

AUSGABE 6_2022 | 9,50 EURO

ISSN 2190-118X

STELLEN-ANZEIGEN AUF SEITE 45

INFORMATIONEN AUF KNOPFDRUCK

INNOVATIVE TECHNOLOGIEN: DIE ZUKUNFT DES INFORMATIONSZEITALTERS

Die Zukunft wird den Unternehmen gehören, die es schaffen Analytics, Machine Learning und künstliche Intelligenz in Geschäftsprozesse zu übersetzen, um dann im nächsten Schritt neue Geschäftsfelder zu besetzen. Hierfür bieten SAP und Partner eine große Palette von Produkten, Anwendungen, Best Practices rund um Data Science und Data Analytics.

AB SEITE 10

TITEL One-Click-Informationen – „Es ist unerlässlich auf zeitgemäße Plattformen zu wechseln“ Seite 13

SOLUTIONS Smarter Einkauf statt Handarbeit und Excel-Listen Seite 28

KNOW-HOW Intercompany-Abstimmung für die Abschlussvorbereitung im SAP S/4HANA Hauptbuch Seite 32

BRANCHEN Chain of Identity: Individuelle Lieferketten für Gentherapien Seite 40

*SAP ist ein eingetragenes Warenzeichen der SAP SE

Planungslösung mit modifizierbarer Datenbasis

Die Manroland Web Produktionsgesellschaft ist Komplettlieferant für mechanische Komponenten vom Design über die Fertigung von Bauteilen bis hin zur Montage, Verdrahtung, Inbetriebnahme und Qualitätsprüfung.

Bildquelle: Manroland Web Produktionsgesellschaft

In der Arbeitsplanung hat Tabellenwälzen Tradition; Arbeitsplaner verbringen viel Zeit mit der Suche nach Erfahrungswerten für die Fertigung. Die Ergebnisse sind häufig ungenau und in der Fertigungspraxis wenig belastbar. Um in der Fertigung und im Vertrieb mit exakten Zahlen zu kalkulieren und zu planen, setzt der Produktionsdienstleister Manroland Web Production bei der Arbeitsvorbereitung auf eine Software mit vordefinierter, adaptierbarer Datenbasis.

*Von Silvia Funke**

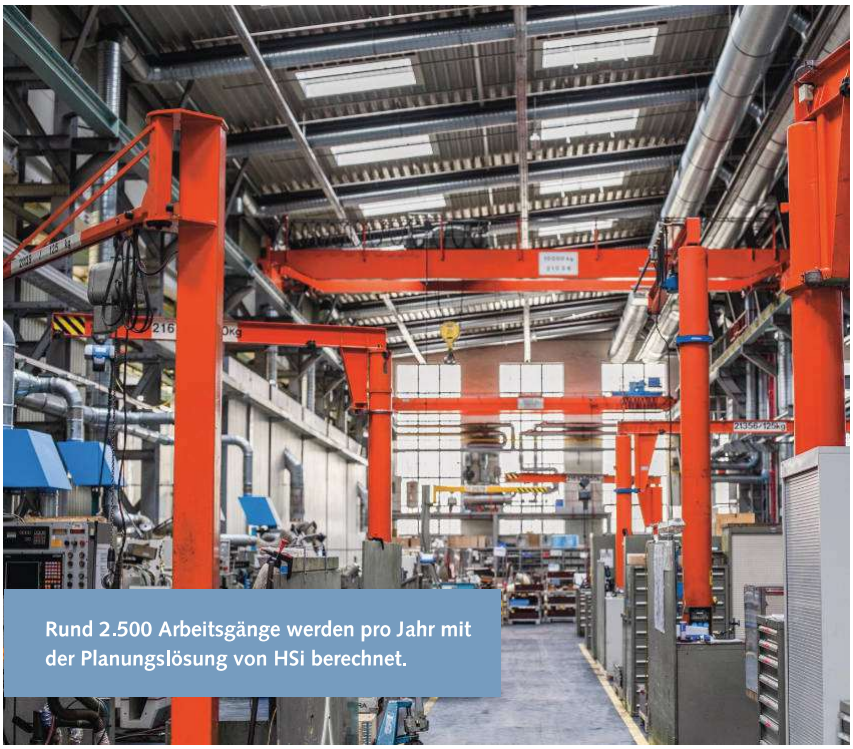
Die Manroland Web Produktionsgesellschaft ist Komplettlieferant für mechanische Komponenten vom Design über die Fertigung von Bauteilen bis hin zur Montage, Verdrahtung, Inbetriebnahme und Qualitätsprüfung. Das Unternehmen übernimmt Fertigungsleistungen in den Bereichen mechanische Fertigung, Blechtechnik, Oberflächentechnologien und Montage. Die zuverlässige Termineinhaltung sei eine der Kernkompetenzen des Fertigungsunternehmens, sagt Herbert Schalk, Arbeitsplaner im Vertrieb bei MRWP: „Voraussetzung dafür ist eine belastbare Arbeitsvorbereitung."

Ursprünglich arbeitete man dabei mit einer Softwarelösung, die einzelne Komponenten im Fräsbereich tabellarisch abbildete. „Außerdem haben wir viel auf Vergleichsarbeitspläne gesetzt und Zeitkalkulationen überwiegend aus Referenzwerten abgeleitet", blickt Schalk zurück. Dabei hätten Erfahrungswerte in der Arbeitsplanung eine große Rolle gespielt.

„Damit wir zukünftig in Fertigung und Vertrieb die gleiche Sprache sprechen, haben wir für die Arbeitsvorbereitung und Kalkulation eine einheitliche Datenbasis geschaffen", sagt Michael Leitenmaier, Key User der neuen Lösung. Strategisch strebte man ein Wachstum in der Lohnfertigung an, eine wichtige Grundlage hierfür war die Nachvollziehbarkeit der Datenbasis zu verbessern. „Zentral war zudem die Integration in die bestehende SAP-Landschaft", so Leitenmaier weiter. „Außerdem wollten wir die Vorteile einer Lösung nutzen, die stets auf dem aktuellsten Wartungsstandard operiert und Supportleistungen bietet." ▶

**Silvia Funke ist freie Fachjournalistin aus Leipzig.*

Weitere Anforderungen seien ein geringer Pflegeaufwand sowie eine bereits integrierte Grunddatenbasis für die Kalkulation gewesen. „In dieser Datenbasis sollten die von uns angewendeten Verfahren Drehen, Fräsen, Bohren, Schleifen und Oberflächenbeschichtung sowie Schneiden, Schweißen und Biegen in der Blechtechnik bereits abgebildet sein."



Rund 2.500 Arbeitsgänge werden pro Jahr mit der Planungslösung von HSi berechnet.

Bildquelle: Manroland Web Produktionsgesellschaft

Vorkonfigurierte Verfahrensmodule

Im Rahmen eines Markterkundungsprozesses führte man unter anderem Gespräche mit Kunden, die bereits auf die Lösungen der Erfurter Arbeitsplanungsspezialisten HSi setzten. Die Empfehlung überzeugte, sodass man seit 2019 mit dem Modul „HSplan/IS SAP" plant und mit „HSkalk/TK" kalkuliert. Zentraler Beweggrund bei der Entscheidung war die adaptierbare Technologiebasis: Dort sind die gängigsten Fertigungsverfahren, wie beispielsweise das Drehen, Fräsen, Bohren, Schleifen, Erodieren, Verzahnen, Schweißen oder Montieren als vorkonfigurierte Verfahrensmodule mit allen erforderlichen Regeln und branchenüblichen Schnittwerten bereits abgebildet.

„Durch diesen Grundstock waren wir mit der neuen Lösung in der Lage, Kalkulationen zeitnah und mit guter Datenqualität anzubieten", sagt Schalk. Einen großen Vorteil sehe er in der schnellen und intuitiven Anpassungsfähigkeit der Basiswerte und Planungslogiken an die unternehmensspezifischen Gegebenheiten. „Die Einführung der neuen Lösung verlief reibungslos. Im Vorfeld haben wir Key-User-Schulungen erhalten. Die Anwendung war danach vollkommen klar", so Michael Leitenmaier. Dabei wurden die benötigten Parameter gemeinsam definiert und das Tabellen- und Regelwerk vollständig an die unternehmenseigenen Bedürfnisse angepasst.

Intuitive und vollständig in SAP integrierte Prozesse

Bei MRWP wurden bis heute etwa 3.000 Kalkulationen mit HSi erstellt und in SAP etwa 1.500 Arbeitspläne berechnet. Im SAP-Standard beschreibt der Arbeitsplaner die Vorgangsfolge. Unterhalb der Vorgänge ergänzt die Software dann die Ebene der Arbeitsstufen. In der Vorgangsübersicht kann über die Symbolleiste der Stufeneditor aufgerufen werden. Dort bietet die Lösung arbeitsplatzbezogene Berechnungsabläufe an. Sobald ein Berechnungsablauf ausgewählt und die Parameter eingegeben sind, erfolgt die Abarbeitung der Regellogik.

In den Arbeitsstufen werden die berechneten Werte gespeichert. Nach Verlassen des Stufeneditors geht es zurück in die Vorgangsübersicht. Dabei werden die berechneten Planzeiten automatisch in die SAP-Zeitfelder übernommen. Mit den gleichen Berechnungsabläufen kann auch außerhalb vom SAP gearbeitet werden.

Mit dem Kalkulationsmodul wird die kostengünstigste Fertigung ermittelt, indem zusätzlich zu den Zeiten auch Selbstkosten aller Fertigungsteile bis hin zur kompletten Baugruppe ausgegeben werden. Die Verantwortlichen kalkulieren dann Stückkosten sowie Rüstkosten. Sie können diese Kosten umlegen oder separat ausweisen. Die in der Technologiebasis hinterlegten Maschinenparameter ermöglichen in der Vorkalkulation zudem einen arbeitsplatzbezogenen Vergleich von Stück- und Rüstkosten.

Ressourcenschonend planen und kalkulieren

Das althergebrachte Wälzen von Tabellen und Suchen in Ordnern, um Vergleiche abzuleiten, gehöre seit der Einführung der Lösung der Vergangenheit an. „Wir sind in der Arbeitsplanung und Kalkulation jetzt deutlich schneller", so Herbert Schalk. Als komfortabel beschreibt er die Nachvollziehbarkeit der Werte: „Fertigung und Vertrieb können sich darüber abstimmen." Das sei auch eine wichtige Basis, um im Nachgang die Rückmeldungen aus der Fertigung einfließen zu lassen. So bilden die hinterlegten Werte immer auch tatsächlich das ab, was realisierbar ist.

Für den Verkauf sei dies eine deutliche Verbesserung, weil die Preise heute realitätsnaher seien: „Früher haben wir Preise anhand von Erfahrungswerten gebildet. Das war nicht immer von Vorteil", so Schalk. Heute profitiere man von einer durchgängigen und weitgehend automatisierten Arbeitsweise, einer exakten Arbeitsplanung und Planzeitermittlung sowie einer einheitlichen Kalkulationsbasis. „Dabei konnten wir den subjektiven Faktor in der Fertigung und im Vertrieb deutlich reduzieren."

Stücklistenbasierte Planzeitermittlung in der Montageplanung

Inzwischen kalkulieren die Verantwortlichen nahezu das gesamte Leistungsspektrum im mechanischen Bereich mit HSi. Pro Jahr werden 60 verschiedene Arbeitsplätze und etwa 2.500 Arbeitsgänge mit der Planungslösung berechnet. Dabei schätzt Schalk die Anpassungsfähigkeit der Software an unternehmensspezifische Veränderungen: „Unser Geschäft verlangt immer mehr Angebote von Baugruppen und kompletten Anlagen. Dafür benötigen wir in Zukunft auch die Möglichkeit, Angebote auf Basis von Stücklisten zu generieren." Außerdem sollten in Kürze vorhandene STEP- und DXF-Dateien verarbeitet werden, um auch im Einzelteilgeschäft Angebote schnell erstellen zu können. *(ch)* @