



Gleichbleibend starke Leistung durch transparente Produktion verbessert Effizienz

Mit Überblick zu größerem Markterfolg

Die Marke Viking steht für Innovation und Qualität. Sicherheit, Zuverlässigkeit und einfache Handhabung machen Viking-Geräte zu unverzichtbaren Helfern für jeden Garten. Die Produkte des österreichischen Unternehmens sind hochwertig und weisen eine lange Lebensdauer auf. Durch intensiven Erfahrungsaustausch mit den Kunden hat man das Ohr am Markt und kennt deren Wünsche und Anforderungen. 1981 in Kufstein, Österreich, gegründet, konnte bis heute die Produktion kontinuierlich ausgebaut werden. 1992 trat die Stihl Gruppe dem Unternehmen bei und vervollständigte das Gartengeräte-Sortiment. Das Unternehmen produziert und vertreibt heute Rasenmäher, Robotermäher, Rasentraktoren, Vertikutierer, Garten-Häcksler sowie Motorhacken. Viking genießt bei Kunden in ganz Europa den Ruf, ein innovativer und serviceorientierter Anbieter zu sein. Der entscheidende Baustein hierfür ist die bewährte Premium-Strategie mit einem hohen Qualitätsanspruch in allen Bereichen, dies gilt auch für die Software in der Produktion. Aus diesem Grund machte man sich auf die Suche nach einer umfassenden MES, die sukzessive den sich ändernden Bedingungen des Marktes angepasst werden kann. Fündig wurde man im Internet. Dort stieß man auf GFOS aus Essen und ihren österreichischen Partner ISG.

Anforderungen an ein MES

„Wir wollten über die Ist-Situation in unserer Montage Bescheid wissen. Unser Ziel war es, auf Knopfdruck zu sehen, was wir gerade produzieren und wo wir in Bezug auf unsere Planung stehen, um kurzfristig eingreifen zu können“, erläutert Johannes Pfister, Projektleiter MES im Hause Viking. Hinzu kam der Wunsch, Stillstandszeiten sowie Rüstzeiten je Anlage bzw. je Produkt zu kennen und im Ergebnis zu wissen, welche Kosten je Produkt

entstehen. Keine leichten Anforderungen bei einem Produzenten wie Viking, der zuvor mithilfe von Excel die entsprechenden Daten erfasst hat. Gesucht wurde eine MES-Standardsoftware, die aber dennoch in der Lage sein sollte, den spezifischen Anforderungen des Herstellers von Rasenmähern gerecht zu werden. Aufmerksam wurde man durch eine Recherche im Internet auf das Angebot des Essener Softwarehauses GFOS. Das gesuchte MES-System sollte sich reibungslos in die bestehende IT-Landschaft (SAP als ERP-System) integrieren, was mit GFOS-Production von GFOS gelang. Auch Anforderungen über den von SAP als Standard definierten Schnittstellenumfang konnten dank flexibler Parametrierungs- und Programmierungsmöglichkeiten abgedeckt werden. „GFOS-Production deckt unsere Anforderungen umfassend ab und kann kontinuierlich mit uns sowie unseren Anforderungen wachsen. Obwohl es sich um eine Standardsoftware handelt, ist es möglich, sie durch zahlreiche Parametrierungen und auch einzelne Programmierungen genau an unsere Bedürfnisse anzupassen und unsere Produktionsprozesse exakt abzubilden“, erläutert Pfister die Entscheidung für das Produkt aus Essen. Hiervon konnte man sich in ausführlichen Präsentationen und Workshops eingehend überzeugen. Als besonders vorteilhaft bewerteten die Gartengerätehersteller die modulare Gestaltung der Software, die sukzessive nach Bedarf ausgebaut werden kann.

Nachdem in gemeinsamen Arbeitsgesprächen zunächst ein Pflichtenheft erstellt wurde, ging es an die Umsetzung. Bereits in der Phase der Pflichtenhefterstellung war man in einem engen, konstruktiven Dialog. Die Einführung des Systems erfolgte zunächst testweise an einem Arbeitsplatz. Hier sammelte man über einen Zeitraum von zwei Monaten Erfahrungen und nahm erforderliche Ablaufoptimierungen vor. „Eine MES lässt sich nicht auf

Knopfdruck einführen“, bringt es Pfister auf den Punkt. Natürlich gab es zunächst kleinere Schwierigkeiten. Beispielsweise taten sich die Werker zu Beginn mit der Handhabung des Systems mitunter nicht leicht. Hier halfen umfangreiche Schulungen und intensive Gespräche. „Auch wenn man sich im Vorfeld intensiv austauscht, kommt es im Echtbetrieb immer wieder zu Dingen, die einfach nicht absehbar sind. Hier sind wir als Berater gefragt. Wir müssen im Dialog bleiben, und aktiv dabei unterstützen, bis Erfahrungen im Umgang mit der neuen Software vorliegen“, so die Erfahrungen der Essener.

Schon nach nur kurzer Zeit mit dem neuen System haben sich deutliche Verbesserungen herauskristallisiert. Die Produktionsabläufe werden nunmehr ganzheitlich transparent dargestellt und die gewünschten Daten sind immer zeitnah über das Online-Monitoring verfügbar. „In unserer Fertigung hängen große Monitore, auf denen jeder Mitarbeiter den Produktionsfortschritt bzw. den Maschinenstatus erkennen kann. So haben wir immer aktuell die Ist-Situation im Blick und können bei Abweichungen kurzfristig reagieren“, macht der österreichische Projektleiter deutlich. Die Auftragsmeldung erfolgt den ganzen Tag über zeitnah, so dass eine tagesaktuelle Fertigungsplanung möglich ist. Der Planungshorizont der Produktion wird insgesamt vergrößert und deutlich flexibler. Zusätzlich werden „Bottlenecks“ im täglichen Produktionsablauf schneller sichtbar. Produktionskapazitäten können deutlich flexibler ausgelastet werden. Korrekturen sind kaum noch erforderlich. Sie beschränken sich zumeist darauf, dass die Mitarbeiter vergessen, sich an ihrem Arbeitsplatz abzumelden, was jedoch praktisch nie vorkommt. Ebenso können Zeitkorrekturen bei Wartungen erforderlich werden, wenn Aufträge zu spät freigegeben bzw. zugeteilt wurden. Da das System Korrekturen unmittelbar einfordert, bevor weitergearbeitet werden kann, hat sich die Zahl der fehlerhaften Eingaben bzw. des Vergessens deutlich reduziert. In Langkampfen/Kufstein werden alle Produktivdaten erfasst und regelmäßig ausgewertet. Wichtig sind den Österreichern vor allem die Kennziffern zum Leistungsgrad sowie die Verlustzeiten bzw. die Stillstände. Auch die Mitarbeiter sind inzwischen von der guten Leistung des Essener Produktes überzeugt. „Vor und während der Einführung gab es intern durchaus auch skeptische und kritische Stimmen. Ein derartiges System wird nicht von allen Seiten als positiv empfunden. Viele Kollegen sehen dies auch als Kontrollinstrument. Vielfach wurde auch der Nutzen einer vermeintlichen Mehrbelastung gegenübergestellt. Dies hat sich Stand heute geändert. GFOS-Production leistet hervorragende Arbeit. Besonders von



der Anzeige des Produktionsgeschehens an den Monitoren sind die Mitarbeiter angetan, reduziert dies deutlich die Zahl der Missverständnisse oder Fehler“, so Pfister. Insbesondere beim Modul QS waren die Mitarbeiter sehr skeptisch. Die Angst vor der Kontrolle der Arbeitsqualität führte zunächst zu einer Ablehnung der Software. Erst als diese umfassend lief, erkannten die Mitarbeiter die Chancen, die ihnen das System bietet. Hierzu ist neben der deutlichen Reduktion der Fehlerquellen auch die Steigerung der Leistungsfähigkeit der Mitarbeiter zu nennen.

Die Ziele, eine einheitliche Datenbasis zu erhalten, um sowohl die Ist-Situation als auch die Soll-Situation besser beurteilen zu können, wurden klar erreicht. Zudem konnte die Fehlerquote deutlich reduziert werden. „Wir nutzen das MES der GFOS intensiv für unser Controlling. Die erforderlichen Auswertungen liegen vor und zeigen uns Handlungsbedarf punktgenau auf. Wir konnten so unsere Effizienz deutlich steigern und wissen immer genau, wo wir stehen“, schließt Johannes Pfister seine Erläuterungen. Wichtig ist dem Projektleiter der Hinweis, dass die Qualität des Beraters für die Durchführung eines solchen Projektes entscheidend ist. Dessen Kompetenz und Einfühlungsvermögen entscheiden über Erfolg bzw. Misserfolg und die Dauer der Implementierung der MES-Software.

Beim Hersteller von Gartenmaschinen sollte sich das MES-System reibungslos in das SAP-ERP-System integrieren.

www.gfos.com