

# Roll-on

Kundenspezifische Förderrollen von klein bis groß dank proALPHA Produktkonfigurator



**Schnell und in verschiedenen Losgrößen liefern – das sind die Herausforderungen an Rollex, Hersteller von Förderelementen und Komplettlösungen in einer Unzahl von Geometrie-, Antriebs- und Materialvarianten. Um das zu beherrschen und Aufträge trotzdem schnell durch Konstruktion und Produktion zu schleusen, setzt das Unternehmen in seinen beiden Werken auf proALPHA. Ein wichtiges Rationalisierungstool im System: der Produktkonfigurator.**

Rollensysteme halten den Warenumsatz in Unternehmen der Automobilindustrie und bei deren Zulieferern ebenso in Gang wie in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, bei Logistikdienstleistern und in vielen anderen Branchen.

„Eine Norm für solche Rollen gibt es zumindest in Deutschland nicht, hier plant jeder Anlagenbauer mehr oder weniger individuell, auch bei ansonsten vergleichbaren Anwendungen“, erklärt Klaus Leitow, Leiter IT. „Deshalb entwickeln und produzieren wir ausschließlich kundenindividuelle Lösungen. Daraus ergeben sich, weil wir selbstverständlich auch ein Ersatzteilgeschäft betreiben, Losgrößen zwischen eins und etwa 20.000, beispielsweise beim Einrichten größerer Verteilzentren.“

Neben der Variantenvielfalt verlangen die oft kurzfristigen Lieferwünsche der Kunden eine ausgefeilte Logistik. Nicht angetriebene Tragrollen werden typischerweise binnen zwei Wochen beim Kunden angeliefert, bei angetriebenen Rollen ist die Lieferzeit meist nur eine Woche länger. Dazu trägt unter anderem die günstige Produktionsstruktur bei: Die von Rollex entwickelten Motoren und Steuerungen werden teils intern, teils von externen Partnern gefertigt. Ebenso gibt es für verschiedene Oberflächenveredelungen – vom Verzinken über verschiedene Beschichtungen bis zum Gumieren – spezialisierte, schnell reagierende Partner.

Dieses Netzwerk und die eigene Produktion dynamisch zu betreiben, verlangt nachhaltige Unterstützung. Die liefert proALPHA als integrierte Plattform für das gesamte Unternehmen. Abgelöst wurde damit vor einigen Jahren ein eigenentwickeltes System.

### Konfigurator als Kern der Auftragsabwicklung

„Ein ganz maßgeblicher Punkt der Investitionsentscheidung für proALPHA war der integrierte Konfigurator“, erklärt Prokurist Olliver Mierau. „Etwas Ähnliches war ansatzweise bereits in dem damals selbstgestrickten Programm vorhanden, darauf wollten wir keinesfalls verzichten. Dazu kamen die komfortable Bedienoberfläche und das breite Schulungsangebot der proALPHA Academy.“ Ein ganz wichtiger Punkt sei aber auch die Struktur des Anbieters gewesen – stabil und groß genug für eine langfristige Zusammenarbeit mit ausreichenden Ressourcen, um die Einführung und den laufenden Betrieb zu betreuen, aber doch flexibel genug, um auf ein mittelständisches Familienunternehmen eingehen zu können.

In der nahezu vollständig kundenauftragsbezogen arbeitenden Organisation und der Unzahl von Artikelvarianten in einem sehr breiten Größen- und Materialspektrum dient der in proALPHA integrierte Konfigurator als Schnittstelle zwischen Kunden, Auftragsbearbeitung, Konstruktion und Produktion. Der Vertriebler legt – gegebenenfalls gemeinsam mit einem Konstrukteur – entsprechend den Kundenanforderungen das Produkt an und erstellt technisch mögliche und sinnvolle Varianten. Das Ergebnis ist eine komplette Konstruktion, inklusive detaillierter Stückliste, einer Kalkulation auf Basis der hinterlegten Preise sowie der entsprechenden Arbeitspläne. Daraus ergibt sich das Angebot an den Kunden, das schnell in einen Produktionsauftrag umgewandelt werden kann.

Dabei gibt proALPHA den möglichen Liefertermin aus. Wünscht der Kunde einen anderen Termin, kann das System ad hoc prüfen, ob dieser realisierbar ist bzw.

welche konkurrierenden Aufträge von einer Verschiebung betroffen sind. Daraus lassen sich bei Bedarf schnell, frühzeitig und effektiv sinnvolle Maßnahmen in der Arbeitsorganisation ableiten.

Die drei typischen Hauptbaugruppen der Rollen – Rohr, Achsen, Lager – plant proALPHA inklusive der Fremdfertigungsanteile parallel im Sinne einer Baugruppensteuerung prinzipiell separat, aber in einer engen Vertaktung, sodass der Endtermin einschließlich Endmontage erreicht wird. Ist die Terminlage mit dem Kunden geklärt, wird der Auftrag eingelastet. Die Arbeitsvorbereitung bekommt einen Auftragsvorrat mit relativ kurzfristigem Horizont, in dem sie eine Art Feinstplanung durchführen kann.

„Das Prinzip dieser Steuerung, also die unabhängige Planung der einzelnen Komponenten und deren Zusammenführung, haben wir auch schon vor proALPHA praktiziert, allerdings manuell“, erklärt Olliver Mierau die Vorgehensweise. „Das wäre heute undenkbar. Bei gleichen Bestän-

den in den Zwischenlagern und etwa dem gleichen Personalstamm liefern wir erheblich größere Mengen, die zudem in tendenziell kleineren Losgrößen laufen. Trotzdem lasten wir die Maschinen heute besser aus.“ Vor allem die frühzeitige Sichtbarkeit drohender Kapazitätsprobleme an Engpass-Maschinen entschärft die Situation und nimmt vielfach die Hektik aus der Fertigung. Es kann im Vorfeld beispielsweise eine zusätzliche Schicht geplant oder mit den Kunden über eine mögliche Verschiebung gesprochen werden. Ähnliche Effekte haben sich im Einkauf eingestellt. Klaus Leitow: „Heute gibt proALPHA die Bestellungen vor, das ist alles sehr transparent und ermöglicht deutlich kleinere Läger, ohne an Sicherheit einzubüßen.“

### Flexibilität bewahren

Durchschnittlich liegt die Anzahl aktiver Auftragspositionen im vierstelligen Bereich. Dieses gesamte Netz

wird jede Nacht komplett neu geplant. Damit stehen jeden Tag korrekte und aktuelle Informationen über Abweichungen gegenüber dem Plan in der Fertigung und im Einkauf zur Verfügung.

Die hier realisierte Ablaufstruktur muss jedoch, bei aller gewünschten Standardisierung, Raum für flexibles Handeln bieten. Das zeigt sich im gesamten Unternehmen – und damit in verschiedenen proALPHA Funktionen. So ist beispielsweise im Produktkonfigurator auch die Freitexteingabe möglich, weil trotz der breiten Datenbasis sporadisch spezielle Wünsche und Randbedingungen zu berücksichtigen sind. Die Stammdatenanlage und -pflege berücksichtigt die typischen Situ-

## Über die Rollex-Gruppe

Tragrollen, staudrucklose Förderanlagen und komplette Lagersysteme liefert das ISO-9001-zertifizierte Unternehmen vor allem in Logistikprojekte verschiedener Branchen – von der Logistik- über die Getränke- und Lebensmittel- bis zur Automobilindustrie. Das 1973 gegründete Familienunternehmen ist seit 1978 in Werne ansässig. 1995 wurde als zweiter Produktionsstandort das Werk Ebersdorf in Betrieb genommen, 2004 das Werk in den USA eröffnet. Niederlassungen bestehen in verschiedenen europäischen Ländern. Beschäftigt werden insgesamt rund 120 Mitarbeiter.

Weitere Informationen unter: [www.rollex-group.com](http://www.rollex-group.com)



ationen in mittelständischen, kundennahen Organisationen: So legt die Auftragserfassung Stammdaten oft nur rudimentär an, weil zu diesem Zeitpunkt nicht alle Informationen vorhanden sind. Komplettiert werden sie meist vom Einkauf. Dazu nutzen die Mitarbeiter den in proALPHA integrierten Workflow: Vorgänge werden automatisch dem nächsten zuständigen Mitarbeiter in dessen Arbeitsmonitor gestellt. Das vereinfacht und beschleunigt die Vorgänge, zudem ist sichergestellt, dass alle Mitarbeiter immer auf der gleichen aktuellen Datenbasis arbeiten. Genutzt wird der Workflow beispielsweise auch für Lageraufträge: Schon mit Anlage des Auftrags im Verkauf wird eine automatische Meldung mit allen relevanten Informationen an das Lager generiert, wo die sofortige Zusammenstellung der Kommission starten kann.



### Zweites Werk eng eingebunden

Neben dem Werk am Stammsitz im westfälischen Werne gehört zur Rollex-Gruppe ein rechtlich selbstständiges Unternehmen im thüringischen Ebersdorf. Das Unternehmen produziert ausschließlich im Auftrag des Stammwerks ein weitgehend identisches Produktspektrum. Den Aufwand für die interne Auftragsabwicklung zwischen den beiden Unternehmen hat Rollex mit den ebenfalls in proALPHA integrierten Intercompany-Funktionen drastisch gesenkt: Beide Unternehmen werden als eigenständige Mandanten in proALPHA geführt, zwischen ihnen sind die meisten buchhalterischen und informationstechnischen Vorgänge jedoch automatisiert. Die Kundenauftragsbearbeitung findet grundsätzlich in Werne statt. Von hier aus werden die Aufträge je nach Kapazität auf die beiden Werke aufgeteilt. proALPHA plant die Produktion in Thüringen ebenso wie in Werne. Aus einem Kundenauftrag wird in einem proALPHA Mandanten automatisch ein Produktionsauftrag, die Adresse des externen Kunden zur Versandadresse. Interne gegenseitige Rechnungsstel-

lungen der Werke, Lieferscheine und andere „Papiere“ werden automatisch und fiskalisch korrekt als elektronische Dokumente in beiden proALPHA Mandanten erzeugt. Das senkt die manuellen Aufwände nachhaltig und verhindert Fehlbuchungen.

Das Werk Thüringen verfügt über keine „physische“ proALPHA Installation, es ist per Terminalserver an Werne angebunden. Wartungsaufwand für diese Installation fällt also keiner an.

### Einführung gründlich vorbereiten

Der hohe Integrationsgrad der proALPHA Funktionen in einem System ohne Schnittstellen bietet komfortable Bedienung und Administration. „Allerdings war dafür auch einige Vorarbeit zu leisten“, erinnert Klaus Leitow an den Echtstart im Jahr 2010. „Während die administrativen Funktionen, also die verschiedenen Bereiche der Buchhaltung, mehr oder weniger geräuschlos installiert wurden, hatten wir das Füllen des Variantenkonfigurators, der heute den Kern vieler Abläufe bei uns bildet, etwas unterschätzt.“ Andererseits bietet das System noch einige Potenziale für weitere Optimierungen: So arbeitet Rollex bisher noch nicht mit dem ebenfalls integrierten Dokumentenmanagement und auch weitere Funktionen stehen noch zur Nutzung an. ■



Prokurist Olliver Mierau (links) und IT-Leiter Klaus Leitow bei Rollex:

*„Bei gleichen Beständen in den Zwischenlagern und etwa dem gleichen Personalstamm liefern wir heute erheblich größere Mengen, die zudem in tendenziell kleineren Losgrößen laufen.“*