

Textilmaschinenbau erfolgreich betreiben

Mit APS, DMS und Konfigurator zu perfekten Abläufen



Wer mit dem Bau von Maschinen und Komponenten für die Textilindustrie in Deutschland erfolgreich sein will, muss schon über besondere Qualitäten verfügen – ist der Anwendermarkt doch in weiten Teilen in asiatischer Hand. Kurze Lieferzeiten trotz hohen Variantenreichtums realisiert Memminger-IRO auch dank proALPHA mit einem Kostengerüst, das die Produktion im Schwarzwald weiterhin erlaubt.

Innovationsfähigkeit und flexible, schnelle Reaktionen auf Kundenforderungen und Anfragen sowie hochqualitative und robuste Systeme sind die Antwort auf die Verlagerung der Textilindustrie nach Asien. Und so exportiert Memminger-IRO

Mit Innovationen punkten: Der EFS 900 ist der erste Fournisseur mit integriertem Fadenrückholssystem für Garne.

seine Geräte, Systeme und Komponenten weit überwiegend aus dem Schwarzwald in diese Weltregion. Entwickelt und geliefert wird ein breites Programm an Systemen, die Strickmaschinen noch schneller machen, störungsärmer laufen lassen und den sicheren, wartungs- und bedienarmen Betrieb ermöglichen. Elektronische und mechanische Fadenzuführungen, sogenannte Fournisseure, Schmierensysteme, Zahnriemenantriebe, Geräte zur Qualitätsüberwachung des Gestricks mit Nadelbruchüberwachung und Laufmaschensuche sowie Gattersysteme gehören zu den Kernkompetenzen. Geliefert werden aber auch hochpräzise und langlebige Verschleißteile, teilweise aus Keramiken. Allen Produkten gemeinsam sind die zumeist extremen Anforderungen hinsichtlich der geforderten Arbeitsgeschwindigkeit – und das bei oft problematischen Umgebungsbedingungen wie Staub und Wärme.

Memminger-IRO agiert vor allem als Entwickler innovativer Geräte und Systeme sowie als Montagebetrieb. Die Produktion der Bauteile übernehmen weitgehend Zulieferer. Zudem werden einige Baugruppen in anderen Unternehmen und Werken der Memminger-IRO-Gruppe kundenauftragsunabhängig vorgefertigt. „Im Kern geht es bei uns im-

mer um die Frage, wie wir die für einen Auftrag erforderlichen Bauteile zusammenführen und die kompletten Geräteschnellstmöglich ausliefern“, erklärt Frank Gaiser, EDV-Leiter bei Memminger-IRO.

Wettbewerbsfähigkeit ist in dieser Branche mit innovativen Produkten allein nicht zu garantieren. Hohe Lieferbereitschaft bei günstigen Produktionskosten durch optimale Fertigungs- und Ablauforganisation sind erforderlich. Basis dafür ist bei Memminger-IRO proALPHA. Vor allem die schlechten Erfahrungen mit Schnittstellen zwischen verschiedenen Alt-Systemen haben die Unternehmensleitung in Abstimmung mit den Anwendern dazu bewogen, auf ein möglichst hoch integriertes System mit allen benötigten Funktionen – auch mit „Randfunktionen“ wie Dokumentenmanagement – zu setzen, das trotzdem flexibel den speziellen Bedürfnissen anpassbar und künftig erweiterbar ist. Auch stand von Anfang an die Anbindung weiterer Standorte, auch international, zur Diskussion. Schließlich ist das Hauptvertriebsgebiet der asiatische Raum. Frank Gaiser bringt es auf den Punkt: „Wir wollten ein System mit Perspektive.“ Dementsprechend breit ist die Art der genutzten Module, einschließlich CRM (Customer Relationship Management), Servicemanagement und Projektmanagement, in dem beispielsweise Betriebsmittelbau und -konstruktion abgebildet sind. Und für die reibungsarme Einführung setzte Memminger-IRO auf das Tool goLive! von proALPHA.

Trotz der teils speziellen Anforderungen wie der Betrieb von Konsignationslagern und extremen Variantenreichtums sind die Anpassungen laut Frank Gaiser eher gering. „Häufig gibt es auch andere Wege zum Ziel als die im eigenen Unternehmen eingefahrenen, die ein erfahrener ERP-Anbieter aufzeigen kann. Mitunter ist es sinnvoller, die eigenen Abläufe anzupassen.“ Und damit ist man bei einem anderen wichtigen Thema der ERP-Auswahl, den „weichen Faktoren“ der Anbieter: Nicht nur Funktionalitäten und der hohe Integrationsgrad waren hier ausschlaggebend, „das Unternehmen hinter der Software sollte uns verstehen und eher bodenständig sein“, argumentiert er.

DMS-Funktionen ausgereizt

Dass die „Randfunktionen“ sehr wichtig sein können, zeigt Frank Gaiser am Beispiel Dokumentenmanagement. Ein

ins Auge springender Effekt sei beispielsweise im Einkauf gegeben: Der verfüge plötzlich über erheblich mehr Platz – weil kaum noch Ordner vorhanden seien. Nicht ganz so offensichtlich, aber ausgesprochen effizienzsteigernd, seien mit dem DMS verbundene und aufgrund des Integrationsgrades sehr tiefgehende Funktionen wie die Belegverknüpfung. Hier können die zuständigen Mitarbeiter aus jedem Vorgang bis auf die Belegebene heruntergehen und per Knopfdruck jedes Dokument vom Angebot über den Lieferschein bis zur Rechnung ansehen. Lieferscheine und Eingangsbelege werden direkt im Wareneingang gescannt, Eingangsrechnungen während der Rechnungsprüfung. Rechnungen aus dem Einkauf werden mit einem in proALPHA erzeugten kleinen Barcodelabel versehen und dann gescannt. Auch alle relevanten Mails und pdf-Dokumente aus dem Vertrieb werden hier den Vorgängen zugeordnet.

Zudem werden digitale Dokumente mit proALPHA Vorgängen verknüpft, beispielsweise Arbeitsanweisungen, Fotos von Kaufteilen und anderes. Das soll im Laufe der Zeit zu dem zentralen Informationssystem bei Memminger-IRO führen, in dem alle Fakten und Daten zu allen Maschinen, von Teilbildern über Bezugsquellen bis eben zu Arbeitsanweisungen, hinterlegt und im Zugriff sind, ohne mehrere Systeme öffnen zu müssen.

Dank APS Kapazität für wirklich dringende Aufträge

Nachdem die Finanzbuchhaltung – bei weitgehend automatischer Datenübernahme – bereits vorab auf proALPHA umgestellt wurde, folgten die Produktion und angrenzende Bereiche einige Monate später. An einem Freitagnachmit-

tag wurde die Produktion gestoppt, um die Bewegungsdaten zu übernehmen. Am Montagmorgen startete der proALPHA Echtbetrieb. „Es kam bei uns zu keinerlei Produktions- oder gar Lieferstopps“, nennt Frank Gaiser ein wichtiges Ergebnis der Projektvorbereitung. Allerdings habe das neue System einige Umstellungen bei den Mitarbeitern verlangt: Es funktioniert nur, wenn es eine gewisse Eingabedisziplin gibt. Nachlässigkeiten und eine eher

„großzügige“ Handhabung fallen sehr schnell auf. „Aber das wollten wir ja auch“, erklärt Frank Gaiser. „Wir wollten Schwachstellen im System identifizieren, um sie beseitigen zu können.“

Wir sind bekannt für unsere besonders knappen Lieferzeiten trotz extrem vieler Varianten, das hatte früher zu sehr vielen ‚Chefaufträgen‘ geführt. Jetzt wird direkt sichtbar, welche Kosten mit solchen Aktionen verursacht werden. Wenn das alle Beteiligten im System sehen können – und das müssen sie – ändert sich deren Verhalten relativ schnell“, schildert Frank Gaiser seine Erfahrungen. So

sei in kurzer Zeit mehr Ruhe in die Produktion eingekehrt bei gleichbleibend hoher Liefertreue. Außerdem haben die steuernden Mitarbeiter nun eher Kapazitäten, um sich um ihre Kernaufgaben zu kümmern.

Aktuell wickelt Memminger-IRO etwa 1000 Aufträge mit durchschnittlich knapp 4000 Positionen pro Monat ab. Früher machte ein Mitarbeiter aus der Produktionsplanung mit langer Erfahrung die Liefertermine. Heute übernimmt das der Vertriebler. Er lastet seinen neuen Auftrag ins System ein und versucht ihn bei Bedarf mit verschiedenen Strategien „passend zu machen“. Nur wenn das nicht gelingt, schaltet sich die Produktionssteuerung ein und leitet bei Bedarf Maßnahmen wie Mehrarbeit ein. Aus diesem System resultiert eine hohe Lieferbereitschaft, Schwierigkeiten werden schon im Vorfeld weitgehend abgefangen, bevor es kritisch wird.

„Mit dem APS kann der Fertigungssteuerer die in unserer Montage vorhandene Flexibilität erst richtig nutzen“, so Frank Gaiser. „In aller Regel wird für jeden Auftrag das Planungsergebnis des Komplettoptimierers verwendet, er macht zu einem hohen Prozentsatz genau das, was wir erwarten. Unsere Auftragssteuerung behält das Gesamtbild trotzdem im Auge und beobachtet bestimmte Details auch



Frank Gaiser, EDV-Leiter bei Memminger-IRO: „Wir wollten ein System mit Perspektive.“

Über die Memminger-IRO GmbH

Die Memminger-IRO GmbH mit Hauptsitz in Dornstetten im Schwarzwald sieht sich als Marktführer, wenn es um Spitzentechnologie in der Verfahrenstechnik für Fadenzuführung, Kontrollsysteme und Schmiertechnologie für Strickmaschinen geht. Mehr als 50 Jahre Erfahrung in diesem Bereich, eine Vielzahl an Patenten und zukunftsweisende Entwicklungen haben das Unternehmen als eines der wenigen in Europa verbliebenen aus der Branche gestärkt. Die international tätige Gruppe beschäftigt weltweit etwa 400 Mitarbeiter und ist Teil der belgischen Van-de-Wiele-Gruppe. Mit fünf Tochter- und Schwesterunternehmen sowie über 80 Vertretungen vertreibt die Memminger-IRO GmbH ihre Produkte in mehr als 100 Ländern.

Kunden



Hochflexibel eingerichtete Montageinseln können dank APS-Einsatz deutlich effizienter genutzt werden.

genauer. Aber die große Menge wird automatisch durchgeschleust.“

Den Kunden immer das Beste bieten

Nicht nur die Zahl der Aufträge, sondern die Komplexität und der Variantenreichtum der Produkte macht die Auftragssteuerung nicht eben einfach. Was dem Kunden gegenüber eine besondere Stärke ist, die sehr weitgehende Individualisierung seines Produkts, sorgt nicht nur in der Fertigung, sondern auch im Vertrieb für einigen Aufwand. Viele Maschinen sind – zumindest theoretisch – in mehre-

ren 100.000 Ausführungen vorstellbar. Die für den Kunden aus technischer und betriebswirtschaftlicher Sicht jeweils optimale Variante zusammenzustellen, verlangt viel Erfahrung. Hier kann der Produktkonfigurator in proALPHA den Aufwand drastisch senken und die Beratungsqualität verbessern: Der Konfigurator kann sehr schnell aus den jeweiligen Randbedingungen die möglichen Varianten erzeugen und präsentieren – und technisch nicht sinnvolle ausschließen. Das entlastet den Vertrieb und die Konstruktion nicht nur, es garantiert auch, dass dem Kunden tatsächlich alle sinnvollen Optionen aufgezeigt werden.

Und damit schließt sich der Kreis zwischen hoch entwickelter Technologie, Kosten und Kundennutzen: Mit den richtigen Werkzeugen lassen sich die Forderungen unter einen Hut bringen und daraus besondere Stärken entwickeln. Und dieses Konzept führt Memminger-IRO weiter – beispielsweise mit Maßnahmen für einen verbesserten internen Materialfluss mit Hilfe von Scannern und Kommissionieren, denen ihre Aufträge auf einen PDA gesendet werden. Auch in diesen Fällen stehen Kosten und Qualität der Arbeit immer im Vordergrund.



Weitere Informationen unter:
www.memminger-iro.de