



BRANCHE	PRODUKTE	STANDORTE	MITARBEITER	KUNDE SEIT
Metallverarbeitung	Edelstahl-Rohrbogen für pneumatische Förderanlagen, Rohrkupplungen, Kupplungsbahnhöfe, Saugrüssel, Abzweig- und Übergangsstücke sowie Sonderteile	Grünsfeld-Paimar	60	2020

HS Umformtechnik GmbH

Rohrbogenspezialist mit dem richtigen Dreh

Rohrbogen aus Edelstahl sind das Rückgrat pneumatischer Förderanlagen. Letztere sorgen in der Lebensmittel-, Pharma-, Chemie- und Kunststoffproduktion für den optimalen Transport von Pulvern, Granulaten und anderen Schüttgütern. In diesem hochspezialisierten Segment hat sich HS Umformtechnik als führender Player etabliert: durch Vielfalt, Sortimentsbreite und hohe Liefergeschwindigkeit. Um dieses Leistungsversprechen zu halten, setzt der Mittelständler aus Baden-Württemberg auf proALPHA ERP.

Selten hat ein Unternehmen eine so massive Transformation durchgemacht wie die HS Umformtechnik. Bis 2008 war das Familienunternehmen ein typisches Handelshaus. Dann kam die erste Biegemaschine hinzu und der Fertigungsanteil am Sortiment stieg kontinuierlich. Heute ist der Zulieferer für den Maschinen- und Anlagenbau ein Produktionsbetrieb mit großer Fertigungstiefe. Die am Standort Grünsfeld-Paimar hergestellten Rohrbogen aus Edelstahl kommen weltweit in pneumatischen Förderanlagen der Prozessindustrie zum Einsatz. Aber auch Rohrkupplungen, Saugrüssel, Abzweigstücke und komplexe Kupplungsbahnhöfe gehören zum Sortiment.

Durch diesen Umbau des Geschäftsmodells blieb bei HS Umformtechnik seit 2008 kein Stein auf dem anderen. Das im Jahr 2000 eingeführte, auf den Handel zugeschnittene ERP-System konnte da nicht mithalten, produktionsbezogene Prozesse waren darin nicht oder nur mit Mühe abbildbar. „2020 fiel dann die Entscheidung, ein neues ERP-System anzuschaffen“, erinnert sich Thorsten Haag, Technischer Geschäftsführer und Sohn des Firmengründers.

Auswahl: ERP-Demo sorgt für Staunen

Aus einer Shortlist ging nach einer ausführlichen Sondierung

HIGHLIGHTS

- Zentrale Datendreh-scheibe steigert Transparenz und Effizienz
- Durchgängige Steuerung der Produktion von Serien- und Zeichnungsteilen
- Zuverlässige Informationen über Bestände und Lagerplätze
- DMS macht Schluss mit stundenlanger Belegsuche



www.proalpha.com/referenzen

„Als proALPHA die Lösung vorstellte, haben viele Mitarbeiter gestaunt, was alles möglich ist.“

Thorsten Haag, Technischer Geschäftsführer

proALPHA als Sieger hervor. Der mittelständische, deutsche Software-Hersteller überzeugte das Projektteam durch eine breite Abdeckung der Produktionsabläufe. Projektleiter Thorsten Haag: „Mir war auch wichtig, dass wir nicht von Anfang an alle Module kaufen müssen, sondern dass das System mit uns wächst.“ Besonders bei den langjährigen Mitarbeitenden war die Überraschung groß: „Als proALPHA die Lösung vorstellte, haben viele Mitarbeiter gestaunt, was alles geht.“

Damit aber nicht genug: Haag wollte mit der ERP-Einführung auch die Geschäftsprozesse grundlegend überarbeiten. Die in proALPHA bereits vorgedachten Prozesslandkarten und die Berater des Software-Herstellers waren hierbei eine große Hilfe. „Das Ergebnis ist eine auf Best Practices basierende und ganz auf unsere Bedürfnisse zugeschnittene Lösung“, freut sich Haag.

Breites Fertigungsspektrum: Von der Lagerware bis zum Sonderteil

Einen Teil seiner Produkte fertigt HS Umformtechnik in großen Stückzahlen und auf Lager, darunter vor allem Rohrbögen mit einem Biegewinkel von 45 oder 90 Grad. Neben dieser Katalogware übernimmt der Familienbetrieb auch die Lohnfertigung von Zeichnungsteilen. Bei solchen kundenspezifischen Orders erfolgt zunächst eine Machbarkeitsprüfung, danach erstellt die

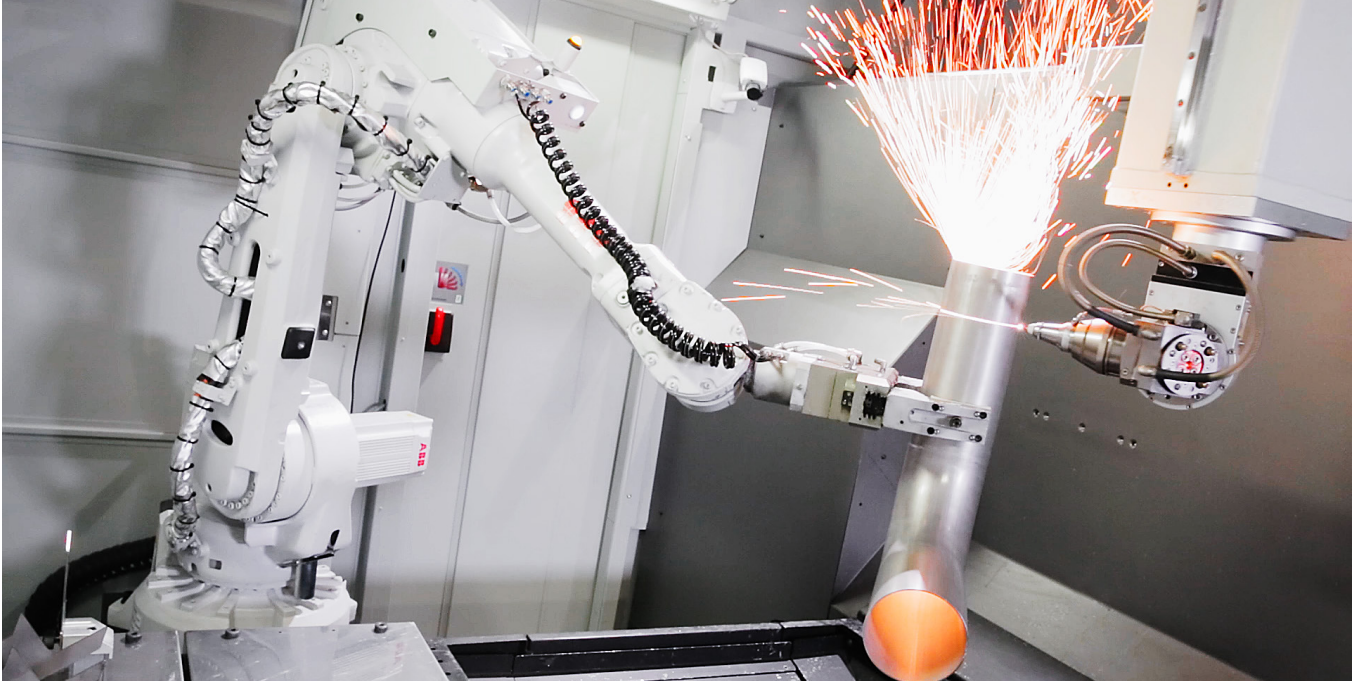
Konstruktionsabteilung eine Zeichnung. Anschließend werden in proALPHA alle nötigen Daten und Dokumente erfasst und die Teilenummern vergeben. Dann kann der Auftrag auch schon zur Fertigung freigegeben werden.

Bei der Erfassung von Varianten, die keine eigene Zeichnung erfordern, unterstützt der proALPHA Produktkonfigurator. Über eine Maske definiert ein Mitarbeiter alle nötigen Merkmale, allen voran den gewünschten Biegewinkel. Der Konfigurator erstellt darauf die Teilenummer – und den nötigen Produktionsauftrag gleich mit.

Feinplanung, Rüsten, Fertigen, Freigeben: Alles im digitalen Flow

In der Fertigungshalle stehen heute mehrere Biegemaschinen, Rohrlaser, Laserschweiß- sowie Laserschneideanlagen. Um diese Ressourcen optimal auszulasten, setzt Haag auf Advanced Planning and Scheduling (APS), ein weiteres Modul des ERP-Systems. APS übernimmt die Feinplanung und macht Vorschläge für die Einlastung. Zusätzlich arbeitet HS Umformtechnik mit der Rüstoptimierung in proALPHA. „Wir haben viele werkzeuggebundene Maschinen und konnten mit proALPHA den Rüstaufwand deutlich senken. Hier wollen wir aber noch weiter optimieren“, so Haag.

Das ERP-System managt selbst komplexe, mehrstufige Prozesse mit Veredelungsschritten in Fremdfertigung. So



übernimmt zum Beispiel ein externer Partner nach dem Biegen, Schneiden und Schweißen im Bedarfsfall das Härten. Danach werden die Teile bei HS Umformtechnik nochmals gewaschen. Erst dann wird der Produktionsauftrag per Handschanner fertiggemeldet. Bei so vielen Arbeitsschritten und Akteuren verliert man leicht den Überblick. Haag berichtet: „Den aktuellen Stand der Produktionsaufträge abzufragen war früher extrem aufwändig. Das ging nur mit Nachtelefonieren und Herumlaufen. Heute reicht ein Blick in proALPHA.“

Lager: Jederzeit volle Transparenz

Um schnell lieferfähig zu sein, fertigt HS Umformtechnik vieles auf Lager. Den Überblick über den umfangreichen Bestand und die Lagerplätze zu behalten, war in der Vergangenheit schwierig. Inzwischen wird das mit Barcodes ausgestattete, chaotisch geführte Lager mobil und digital in proALPHA verwaltet – ein großer Vorteil auch für die Kunden. Denn das Webportal zeigt ihnen den Lagerbestand tagesaktuell an. Den digitalen Belegtausch will der Geschäftsführer per EDI-Schnittstelle noch weiter beschleunigen. „Hier bietet proALPHA viele technische Möglichkeiten, die möchte ich ausreizen“, so Haag.

„Den aktuellen Stand der Produktionsaufträge abzufragen war früher extrem aufwändig. Heute reicht ein Blick in proALPHA.“

Thorsten Haag, Technischer Geschäftsführer

Dank DMS: Chargen verfolgen und weniger Suchen

„Wir können heute unsere Bedarfe viel besser zusammenfassen und so unser Rohmaterial vorausschauender einkaufen. Das steigert die Effizienz enorm“, sagt Haag. Jedes eingekaufte und verarbeitete Edelstahlrohr sei zudem chargengeführt. Die Werkzeugeignisse der Lieferanten, die die bestellte Qualität bestätigen, hinterlegt HS Umformtechnik zudem im Dokumenten-Management-System (DMS) von proALPHA. Ein Prozessschritt, der sich richtig bezahlt macht: „Wir scannen alles, was geht und archivieren nach dem COLD-Verfahren. Deshalb mussten wir auch schon lange nicht mehr ins Archiv. Früher dauerte die Suche Stunden, das war unser Alltag. Heute ist es die Ausnahme. Hier rechnet sich, dass wir bei proALPHA ERP und DMS aus einer Hand haben.“

Seit der ERP-Einführung arbeitet Haag kontinuierlich an einer Verbesserung der Abläufe. Sein Maßstab ist dabei stets der interne Nutzen und der Mehrwert für die über 2.500 Kunden. Dahinter steht das strategische Ziel, weiter gesund und stabil zu wachsen. Die nächsten Schritte sind bereits definiert. So soll der Neubau einer zusätzlichen Lager- und Logistikhalle Lieferfähigkeit und Kundenservice noch weiter verbessern. Mit jeder Ausbaustufe wächst daher auch die Bedeutung des ERP-Systems: „proALPHA ist unsere Datendrehscheibe und wir steuern damit alle Geschäftsprozesse zentral.“

hs-umformtechnik.de

