



BRANCHE	PRODUKTE	STANDORTE	MITARBEITER	KUNDE SEIT
Metallverarbeitung	Ventiltechnik und komplexe Hydraulik-Komponenten	Leitwerk in Babenhausen, Partnerunternehmen in Erkheim (amo-tec) und Polen (SFB Polska, Agromet)	ca. 650 (2024)	2015

SFB Group

# Variantenvielfalt, Qualität, Nachhaltigkeit – mit dem richtigen Dreh alles im Griff

Bewegung und Ausgleich – dafür sorgen die Produkte der SFB Schwäbische Formdrehteile GmbH & Co. KG. Das Unternehmen mit Sitz in Babenhausen ist Teil der SFB Gruppe und ein führender Zulieferer im Bereich Fluidtechnik, mit Fokus auf Mobilhydraulik. In Pistenbullys, Radladern oder Baggern etwa ermöglichen die komplexen Hydraulikkomponenten von SFB präzises Arbeiten – und Niveauregulierungsventile halten beladene LKWs auch bei einseitiger Last auf einem Niveau. Um die meist langjährige Kundschaft, OEMs aus aller Welt, zuverlässig und bei Bedarf just in sequence mit Ventilen zu beliefern, setzt SFB seit 2015 auf die ERP-Lösung von proALPHA.

„Wir fertigen allein am Standort in Babenhausen 12.000 lebende Produkte mit sechs bis zehn Arbeitsgängen im Haus und teils auch außer Haus. Ohne ein leistungsstarkes ERP-System ist unser Geschäft kaum vorstellbar“, betont Bruno Hanselka, der Geschäftsführer der SFB Gruppe. „Mit proALPHA haben wir eine Lösung gefunden, die uns dabei unterstützt, bei dieser Fülle an Varianten auch kurzfristig handlungsfähig zu sein – indem wir auf Knopfdruck wissen, in welchem Status welches Produkt steht, die Ressourcenbelegung im Voraus planen können und rechtzeitig sehen, falls es irgendwo Abweichungen gibt.“

## HIGHLIGHTS

- ERP, Qualitäts- und Nachhaltigkeitsmanagement aus einer Hand
- Leistungsstarke ERP-Komplettlösung für die mittelständische Produktion steuert hohe Variantenvielfalt und Produktionstiefe
- proALPHA APS: automatische Multiressourcenplanung optimiert täglich die Produktionsauslastung
- Digital und automatisiert: Faktura, Eingangsrechnungsbearbeitung und Finanzbuchhaltung
- Business Intelligence liefert aussagekräftige Reports per Knopfdruck – auch über Werksgrenzen hinweg

proALPHA überzeugt als erprobtes ERP für den produzierenden Mittelstand – und durch die Flexibilität, die es an den Arbeitsplätzen bietet: Jeder User kann sein individuelles Szenario erstellen und hat damit genau die Informationen im Blick, die er benötigt. Das trug genauso zur User-Akzeptanz bei wie der systemeigene InfoGuide. Dieser ermöglicht dem



Anwenderunternehmen, zu jedem Bereich im ERP eine Art Wissensdatenbank anzulegen. Beim Bearbeiten des Teilestamms beispielsweise erfährt der User per Mausklick, wie die einzelnen Felder korrekt auszufüllen sind. „Gerade neue Mitarbeitende können bei Unsicherheiten schnell im InfoGuide nachschlagen, ohne ein langes Dokument durchforsten zu müssen“, so Karin Lepschy, Fachbereichsleiterin IT in der SFB Gruppe. „Das ist sehr praktisch und trägt auch zur Datenqualität bei. Die genauen und teils mit Bildern versehenen Beschreibungen ersparen viele Rückfragen an die IT und Key User.“

### Prozesssicherheit, Effizienz und Transparenz

Heute arbeiten 128 Anwender in den beiden deutschen Werken der SFB Gruppe mit proALPHA – vom Vertrieb über die Materialwirtschaft und Produktion bis zur Logistik und Finanzbuchhaltung. SFB betreibt keinen klassischen Vertrieb von Eigenprodukten. Die Kunden treten etwa mit einem konkreten Ventilwunsch an den Spezialisten heran. Der Vertrieb legt dann ein Angebotsteil in proALPHA an und startet damit einen Workflow. Sämtliche Unterlagen und Protokolle, die vom Angebot bis zur Erstmusterbestellung und -freigabe anfallen, sind im proALPHA Dokumentenmanagementsystem (DMS) abgelegt und lassen sich per Klick mit dem zugehörigen Vorgang verknüpfen. „Das proALPHA DMS nutzen wir im ganzen Unternehmen sehr intensiv“, erzählt Lepschy. „Seit wir das im Einsatz haben, konnten wir unser Archiv in Papierform deutlich verkleinern. Außerdem sind Belege, Protokolle und andere Schriftstücke über das DMS viel schneller auffindbar.“

### Aufträge und Ressourcen fest im Blick

Auftragsdaten fließen zu 80 Prozent automatisiert per EDI ins ERP-System. „Aktuell haben wir 3400 Abrufaufträge im ERP-System, und per EDI erhalten wir jede Woche Unmengen an Veränderungen: Kunden spielen neue Liefertermine ein oder verschieben bestehende“, so Lepschy. An dieser Stelle profitiert das Unternehmen von den workflowgesteuerten Vertragsprüfungen in der Automotive Component von

proALPHA. Verschiebt ein Kunde seinen Auftrag innerhalb der definierten „Froze Zone“, die eine solche Veränderung vertraglich ausschließt, alarmiert proALPHA die Zuständigen, und diese können mit dem Auftraggeber kurzfristig eine Lösung erarbeiten.

Dass die Fertigungsleitung trotz der enormen Teile- und Auftragsfülle einen kühlen Kopf bewahrt, verdankt sie der proALPHA Produktionsplanung und -steuerung APS (Advanced Planning and Scheduling). „Mit APS können wir unsere Ressourcen optimal auslasten, zumal wir meist eng an unserer Kapazitätsgrenze fertigen“, sagt Lepschy. Die automatisierte Multiressourcenplanung berücksichtigt sämtliche Abhängigkeiten wie auch mögliche Engpässe in der tagesaktuellen Auftragslage und erarbeitet bei SFB jede Nacht mehrere Hundert optimierte Dispositionsvorschläge. Auch im Versand überlässt SFB nichts dem Zufall und optimiert die Vorgänge mit dem proALPHA Versandmonitor. Hier greifen die Prozesse in Produktion und Logistik besonders eindrucksvoll ineinander: Die Mitarbeitenden sehen auf einen Blick, was aktuell an welchen Kunden zu verschicken und was davon bereits verfügbar ist.

### Höchste Qualität in Prozessen und Produkten

Dass die Qualität der Produkte und Prozesse jederzeit stimmt, gewährleistet das nahtlose Zusammenspiel der CAQ (Computer-aided Quality)-Software mit dem ERP-System. SFB setzt hier auf eine Lösung aus der proALPHA Gruppe. „CASQ-it von Böhme & Weihs ist im CAQ-Bereich eines der besten Systeme auf dem Markt und durch die Verknüpfung mit proALPHA für uns ideal“, sagt Lepschy. „Bei unserer Teilevielfalt muss die Qualitätsmanagementsoftware sehr schnell sehr viele Prüfprozesse abhandeln, das macht CASQ-it äußerst performant.“ Jedes Teil hat bei dem schwäbischen Traditionsunternehmen seinen eigenen Prüfplan. CASQ-it ermöglicht, Prüfvorschriften komfortabel von einem Produkt auf das andere zu übertragen, so dass dann nur noch wenige Anpassungen erforderlich sind.



### Papierkram intelligent gelöst

Auch die Fakturierung ist mit wenigen Klicks erledigt. Tagtäglich verschickt SFB im Schnitt 100 Ausgangsrechnungen über einen sogenannten Sammeldruck in proALPHA. Jeder Kunde erhält seine Rechnung dann automatisch in der gewünschten Form – per EDI, E-Mail oder klassisch auf Papier.

Eingangsrechnungen, die SFB per E-Mail erreichen, analysiert und verarbeitet Insiders, die proALPHA Partnerlösung für die automatische Belegerkennung. Insiders ist ein lernendes System: Sobald der einzelne Lieferant einmal einen Beleg an SFB geschickt hat, kennt die Software den Absender und kann bei künftigen Belegen den in Rechnung gestellten Preis und die Menge automatisch prüfen und mit der Bestellung in proALPHA abgleichen. „Wir können inzwischen 40 Prozent der Eingangsrechnungen komplett automatisiert verarbeiten“, erzählt Lepschy. Papierbelege scannen die Mitarbeiter im Wareneingang direkt an ihren Arbeitsplätzen, ziehen das Dokument per Drag & Drop zum zugehörigen Vorgang und schließen diesen direkt in proALPHA ab.

### Reportings per Knopfdruck

Da Rohmaterial und Vorfertigungen chargenpflichtig sind, hat proALPHA bei Rückfragen detaillierte Antworten parat. Vor allem bringt das ERP-System aber Licht in das große Ganze: „Als Geschäftsleitung können wir uns mit der Datengrundlage und den Analysemöglichkeiten in proALPHA jederzeit ein Bild über die aktuelle Situation im Unternehmen verschaffen“, bestätigt SFB-Geschäftsführer Bruno Hanselka und IT-Leiterin Lepschy ergänzt: „Das proALPHA BI-Cockpit wird von unseren Abteilungs- und Fachbereichsleitern im operativen Geschäft sehr gerne und selbständig genutzt – ein hervorragendes Instrument, um sich schnell zu beauskunften. Mit zwei Klicks können sie zum Beispiel komplexe Auswertungen der Vertriebsdaten vornehmen.“

### CO2-Bilanz inklusive

Und auch beim Energiemanagement vertraut SFB auf Software aus der proALPHA Gruppe. Das Familienunternehmen hat sich das ehrgeizige Ziel gesetzt, den CO<sub>2</sub>-Ausstoß entlang seiner Wertschöpfungskette bis 2030 um 20, bis 2035 um 40 und bis 2040 um 60 Prozent zu senken. Um die geeignete IT-Grundlage dafür zu schaffen, hat SFB die Energiemanagementsoftware ENIT ins ERP eingebettet: „Der ENIT agent holt sich die erforderlichen Daten aus proALPHA, so dass wir unter anderem jederzeit wissen, wie viel Strom wir pro Maschinenstunde benötigen“, erläutert Hanselka. Das zahlt sich aus: Die Grundlast konnte durch entsprechende Maßnahmen spürbar gesenkt werden.

SFB nimmt zudem die zugekauften Materialien unter die Lupe. Wie hoch ist der CO<sub>2</sub>-Abdruck der verbrauchten Rohstoffe und Vorprodukte – pro Stück, Kilogramm oder Meter? „Die Daten dafür stammen auch aus proALPHA“, so Lepschy. „Wir bauen gerade zusammen mit ENIT Merkmalslisten auf, um die Lieferantenbewertung etwas zu vereinfachen. Unser großes Ziel ist, per Knopfdruck die entsprechende CO<sub>2</sub>-Bilanz zu erhalten.“

### Verlässlicher Support schafft Luft für Zukunftsaufgaben

Damit die IT ausreichend Luft hat, um solche strategischen Projekte anzustoßen und zu begleiten, muss auf die laufenden Lösungen und den entsprechenden Support jederzeit Verlass sein. Die Reaktionszeiten der proALPHA Hotline in dringenden Fällen hebt Lepschy in diesem Zusammenhang positiv hervor: „Wenn es brennt, können wir uns darauf verlassen, dass wir schnell Hilfe bekommen.“

Um die ERP-Lösung fit für künftige Herausforderungen zu halten, plant SFB in den nächsten zwei Jahren das Update auf die neueste Version. Langfristig möchte das Unternehmen auch seine beiden das Unternehmen auch weitere Standorte an proALPHA anbinden, so dass dann wirklich alle Geschäftsdaten in einem System nutzbar sind.

[www.sfbgroup.de](http://www.sfbgroup.de)

