



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 Kommissionierern, 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

Sondermaschinenbau: Flexibilität durch volle Integration

Alle Funktionen in einem System beschleunigen die Abläufe

Unternehmensweiter Workflow und integrierte Funktionen wie Dokumentenmanagement und Qualitätssicherung helfen dem mittelständischen Anlagenbauer Mohrbach, die Abläufe drastisch zu beschleunigen und mit wenig Aufwand aussagekräftige Zahlen für die Unternehmensleitung zu produzieren.

Verpackungsanlagen wie Kartonaufrichter und -auffalter, Befüllsysteme, Verschleißer und Verdeckler, Sammel- und Endverpackungs- sowie Palettieranlagen gehören zum Lieferprogramm der Mohrbach Verpackungsmaschinen GmbH. Das Unternehmen greift auf ein ausgereiftes Programm an Standard-Maschinen zurück, das optimale Lösungen mit einem guten Preis/Leistungs-Verhältnis garantiert

soll. Zahlreiche Patente und Gebrauchsmuster deuten auf hohe Innovationskraft hin. Von der Planung und Entwicklung über die Fertigung und Montage bis zu Inbetriebnahme und After-Sales-Service kommen alle Leistungen aus einer Hand.

Extremer Variantenreichtum und Sonderlösungen jeder Art bei hohem Zeitdruck und internationaler Wettbewerb kennzeichnen die Branche der Verpackungsmaschinenhersteller. Wer auf dem internationalen Markt mithalten will, braucht nicht nur Know-how, sondern ausgeklügelte Strategien bei der Kundenauftragsbearbeitung. Der Sondermaschinenbau steht für überdurchschnittliche Aufwendungen in der individuellen Kundenbetreuung und Konstruktion. Än-



derungen in sehr späten Projektierungsphasen – bis hin zu Eingriffen während des Probebetriebs – und permanenter Zeit- und Kostendruck sind die Regel. Diese Anforderungen hat das Unternehmen mit Hilfe der Wolf IT Consulting komplett in proALPHA abgebildet und lässt die Abläufe davon unterstützt stabil und sicher ablaufen.

Selbstverständlich sind zum einen komplette Konstruktionen und Zeichnung zu jedem Auftrag zu erstellen – und gegebenenfalls mehrfach zu ändern – zum anderen muss die Fertigung flexibel und schnell reagieren, wenn Aufträge für Neuanlagen hereinkommen. Das gilt auch und besonders bei Änderungswünschen, während die Produktion bereits läuft. Vertrieb, Konstruktion und Fertigung arbeiten eng zusammen, um Qualitäts-, Zeit- und Kostenvorgaben zu halten. Verschiedene, jeweils in Varianten immer wieder eingesetzte Maschinen sind in proALPHA als komplett durchstrukturierte Konstruktionen mit den Stücklisten hinterlegt. Der Konstrukteur ändert und ergänzt die „Maschinenstückliste“ auftragsbezogen entsprechend den individuellen Anforderungen.

Vorbei sind die Zeiten, in denen die Prozesse von der Angebotserstellung bis zur Montage beim Kunden Schritt für Schritt und in längerfristigen Zeiträumen abliefen. Die notwendige enge Kopplung zwischen Vertrieb, Konstruktion und Fertigung sowie allen anderen Funktionen im Unternehmen ist bei Mohrbach dank Workflow, Dokumentenmanagementsystem (DMS) sowie CA-Link in proALPHA realisiert. Mit Hilfe unternehmensweit arbeitender Work-

flow-Automatismen sank der interne Verwaltungsaufwand drastisch, die Abläufe wurden beschleunigt und zuverlässiger gestaltet. Das Management erhält nun aussagekräftige Daten für seine Entscheidungen statt unübersichtlicher Zahlenfriedhöfe.



Geschäftsführer Dr.-Ing. Lutz Demuß: „Dank des proALPHA Workflow sank der interne Verwaltungsaufwand drastisch“.

Qualitätsmanagement und QS voll integriert

In vielen Unternehmen unterschätzt, aber sehr wichtig, wenn man die Abläufe im Unternehmen kontinuierlich verbessern will, ist das systematische Bearbeiten von Reklamationen. Die hieraus abzuleitenden Rückschlüsse auf Schwachstellen im Unternehmen – oder auch auf „problematische“ Kunden – müssen in den Workflow integriert werden. Das Qualitätsmanagement einschließlich der Qualitätssicherung mit Aufgaben wie Customer Relationship Management (CRM), Lieferantenbewertung und Reklamationsmanagement ist in proALPHA voll integriert.

Tätigkeiten wie Fehler- und Fehlerursachenanalyse bekommen die entsprechend verantwortlichen Mitarbeiter in ihren Aktivitätenmonitor gestellt. Service-Techniker und QS-Mitarbeiter schlüsseln die Fehler und deren Ursachen auf und geben Hinweise für Verbesserungen. Parallel enthält der dem jeweiligen Kunden zugeordnete Vertriebsfachbearbeiter Informationen über die Reklamation.

Der Mohrbach Verpackungsmaschinen ist es gelungen, mit proALPHA einen Workflow zu realisieren, der seinen Namen verdient. Es werden nicht nur Informationen und Vorgänge per Mail verschoben, sondern das System sorgt weitgehend automatisch dafür, dass Mitarbeiter die für sie relevanten Informationen aus allen Abteilungen zum richtigen Zeitpunkt erhalten – so können alle anfallenden Arbeiten termingerecht erledigt werden.

① Über die Mohrbach Verpackungsmaschinen GmbH

Die Mohrbach Verpackungsmaschinen GmbH im pfälzischen Rieschweiler, gegründet 1957, hat sich seit 1970 auf Maschinen und Anlagen für die Kartonverpackung spezialisiert. Der Umsatz des Unternehmens beträgt etwa 9 Mio. Euro pro Jahr. 60 Mitarbeiter sind in Vertrieb, Planung und Fertigung beschäftigt.



mohrbach
verpackungsmaschinen

Weitere Informationen unter:
www.mohrbach.com