

Maschinenfabrik
Herbert Meyer GmbH

Herbert Meyer gründete 1949 die
Firma Maschinen und Apparatebau
in München.

Gut Ding will Eile haben

Mittelständischer Maschinenbauer führt neues ERP-System binnen vier Monaten ein

200 Kilometer nordöstlich von München befindet sich Rötzing, Heimat der Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH. Der führende Hersteller von Maschinen, die fixieren, kaschieren, verformen oder prägen, steht beispielhaft für viele mittelständische Unternehmen: Ein Warenwirtschaftssystem war bis 1999 in die Jahre gekommen und musste dringend ersetzt werden. Ein Projektteam suchte daraufhin eine zukunftssichere PPS-/ERP-Lösung und fand sie: P2, das flexibel anpassbare ERP-System der AP Automation + Productivity AG mit Sitz in Karlsruhe optimiert bei der Maschinenfabrik Meyer seit 30. November 1999 die Geschäftsprozesse von Angebot bis Lieferschein. An die Stelle starrer Datenhaltung ist im Unternehmen flexibles und transparentes Informationsmanagement getreten. Insbesondere im Sondermaschinenbau ist jetzt eine genaue Kalkulation von Projekten möglich.

Herbert Meyer gründete 1949 die Firma Maschinen und Apparatebau in München. Damals verdiente er seine Brötchen, indem er Brezenformmaschinen für Bäckereien und Bügelpressen für Wäschereien herstellte.

Heute zählt die Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH in Rötzing zu den weltweit führenden Anbietern von Maschinen, die unterschiedlichste Materialien verbinden oder verkleben. Auf einer Fertigungsfläche von zwölftausend Quadratmetern produzieren über 160 Mitarbeiter entsprechende Anlagen: Transferdruck- und Heißprägepressen Fixier- und Kaschiermaschinen sowie Verformanlagen.



Ob das Budget für die Einführung von P2 oder der Aufwand im Sondermaschinenbau: Geschäftsführer Thomas Meyer kalkuliert genau

Kunden in der Bekleidungsindustrie wie Bogner, Boss, Trigema oder Seidensticker ordern vor allem leistungsfähige Fixiermaschinen, um Einlagestoffe in Textilien zu verkleben. In der wachsenden Branche technischer Textilien sowie für die Verbindung von Vlies- und Schaumstoffen oder Folien nimmt beispielsweise die Luft- und Raumfahrtindustrie Kaschieranlagen für die Herstellung von Isolier- und Dämmstoffen ab. Darüber hinaus bedient Meyer namhafte Automobilhersteller und deren Zulieferindustrie mit Verformanlagen, die beispielsweise der Produktion von geformten Teppichböden im Fußraum, Dachhimmeln oder auch von Innenverkleidungen für Türen dienen.

Bei Fixiermaschinen machen Varianten nur zehn Prozent aus, bei Kaschiermaschinen sind es rund 40 Prozent, und Verformanlagen produziert Meyer zu 100 Prozent als Sondermaschinen. "Der Sondermaschinenbau macht 40 Prozent unseres Umsatzes aus, Tendenz steigend", schildert Geschäftsführer Thomas Meyer die Situation. "Insbesondere die Kunden aus Automobilindustrie und Luft- und Raumfahrt legen Wert auf Qualität, Zuverlässigkeit und Präzision unserer kundenspezifischen Lösungen sowie auf den umfassenden Kundenservice." Bei Fixiermaschinen sei der Konkurrenzdruck aus Billiglohnländern groß: "In unserem Unternehmen beschäftigen wir nur Fachkräfte, die Motivation und enormes Knowhow einbringen. Deswegen bieten wir unseren Kunden individuelle Lösungen und technologischen Vorsprung, speziell in der Steuerungstechnik für die Anlagen. Der faire Preis zahlt sich langfristig allemal aus", stellt er fest.

Neues ERP-System

Die Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH kann die gleichbleibend hohe Qualität ihrer Produkte garantieren, weil sämtliche Prozessschritte, von Produktdesign bis Serienfertigung, im Haus stattfinden. Vor kurzem noch unterstützt von einem



Spart im Vergleich zu früher 50 Prozent des Zeitaufwandes für Bestellungen:
Karl Heinz Hoffmann

Weigang Structura Warenwirtschaftssystem in einer heterogenen IT-Umgebung: In der Verwaltung waren zehn Rechner in einem Windows 95/98 Peer to Peer-Netz über 10bit Coax-Verkabelung verbunden. Darüber hinaus arbeitete Meyer in der Konstruktion mit je zwei Windows NT und UNIX-Workstations. Eine HP 3000 bediente weitere zehn Terminals in Einkauf, Rechnungsprüfung, Ersatzteillager und Konstruktion mit dem Warenwirtschaftssystem. Die sich dynamisch entwickelnde Auftragslage im Sondermaschinenbau und die zunehmende Variantenvielfalt im Bereich der Kaschiermaschinen führten diese Lösung jedoch an ihre Grenzen: Die veraltete Anlage konnte weder wachsende Stücklisten noch Langläuferstücklisten verwalten. Eine auftragsbezogene Nachkalkulation war unmöglich, weil Daten nur in HP3000 verfügbar waren und keine Verbindung zur Microsoft-Welt existierte. Um eine einheitliche IT-Struktur einzuführen und unter Berücksichtigung der Jahr 2000-Problematik entschloss sich Thomas Meyer gemeinsam mit Johann Bierl, Leiter des Auftragszentrums und verantwortlich für die EDV, ein neues ERP-System anzuschaffen.

Beide machten sich auf, ein geeignetes System zu finden: Ein flexibles Standard-System in Client-Server-Struktur sollte es sein, das sich gut ans Unternehmen anpassen lässt. In der Fertigungssteuerung sollte die Lösung ihre Stärken ausspielen können. "Als uns die AP AG in ihrem ERP-System P2 die Möglichkeit demonstrierte, Auftragsstücklisten ohne Artikel anlegen zu können, haben wir uns sofort wieder erkannt", erinnert sich Johann Bierl.

Ehe jedoch die Entscheidung zugunsten der Lösung aus Karlsruhe fiel, hatten die AP Automation + Productivity AG und ihre Wettbewerber einen akribischen Auswahlprozess zu bestehen: Nachdem auf Messebesuchen und durch Literaturrecherche eine Vorauswahl in Frage kommender ERP-Software getroffen war, erhielten die Kandidaten die Chance, sich jeweils einen Tag lang vor Ort zu präsentieren.



Mit dem ERP-Systems P2 von der AP Automation + Productivity AG die richtige Wahl getroffen: Johann Bierl

"Anhand einer detaillierten Auswahlmatrix, die beispielsweise die Verwendung einer SQL Datenbank, eines Windows NT-Betriebssystems oder die Verfügbarkeit von Quellcodes verlangte, trennten wir dabei schnell die Spreu vom Weizen", kommentiert Bierl.

Nicht genug: Daraufhin prüften Thomas Meyer und sein EDV-Leiter die Produkte der verbleibenden Anbieter bei Referenzkunden, um sich von ihrem praktischen Nutzen zu überzeugen. Vor der endgültigen Entscheidung erhielten P2 von der AP AG und zwei Wettbewerber in einem weiteren Tages-Workshop die Gelegenheit, sich beim Durchspielen von Problemen und vertiefenden Fragen zu beweisen. "Dabei hat uns nicht nur die leichte Bedienbarkeit von P2 überzeugt. Der AP-Mitarbeiter konnte uns auch knifflige Fragen am kompetentesten beantworten. Außerdem hatte P2 in puncto Anpassbarkeit die Nase klar vorne", summiert der EDV-Verantwortliche Bierl die Entscheidung für P2 im August 1999.

Systemeinführung: Gut Ding will Eile haben

Deadline Jahreswechsel 2000 - von Anfang August bis 31. Dezember 1999 galt es, 40 Arbeitsplätze mit den P2-Modulen für Materialwirtschaft/Arbeitsvorbereitung und Einkauf auszustatten; anschließend sollte der Baustein für Vertrieb folgen. Darum richtete Meyer sofort den SQL Server und eine Entwicklerstation ein. Im Selbststudium eignete sich Johann Bierl parallel notwendiges Wissen über das neue ERP-System an, ehe Anfang September eine Grundlagenschulung von der AP AG durchgeführt wurde. Im Mittelpunkt standen dabei der SQL Server und die leicht anzuwendende objektorientierte Entwicklungsumgebung Asymetrix ToolBook. "Die Anpassungsmöglichkeiten, die Toolbook für P2 bietet, sind hervorragend", meint Johann Bierl. Mit Toolbook können Anwender alle Masken, Formulare und Dokumente von P2 selbst anpassen. Sollen Rechnungen, Lieferscheine, Bestellungen oder Werksaufträge erstellt werden, übergibt P2 die Daten an Word, wo sie in anwenderdefinierten Vorlagen formatiert werden. So wahrt jede Firma problemlos ihr "Gesicht".

Im Unternehmen arbeitete der EDV-Leiter unter Hochdruck an der Datenübernahme aus der HP 3000-Umgebung. Die Schwierigkeiten, mit denen er sich dabei konfrontiert sah, drohten den engen Zeitplan zum Scheitern zu bringen: "30.000 Stammdatensätze mussten aus der HP 3000-Umgebung zunächst in Excel-Tabellen importiert werden", schildert Bierl die damalige Situation. "Dabei hatte ich insbesondere mit zwei Problemen zu kämpfen: Erstens musste ich eine passende Feldbeschreibung in Excel erarbeiten, da für die alte Datenbank keine entsprechenden Beschreibungen existierten. Zweitens ließen sich die Daten aus der HP 3000 nur segmentweise exportieren." In dieser Situation habe sich die enge und gute Zusammenarbeit mit der AP AG bewiesen: "Binnen eines Tages vermittelte mir ein Ansprechpartner bei der AP AG die Grundlagen zum Datenexport aus HP 3000,

außerdem begleitete er mich vier Wochen lang permanent mit telefonischem Rat, sobald neue Fragen auftauchten", erinnert sich Bierl.

Für die anschließende Übernahme der Informationen in die P2-Datenbank nutzte der EDV-Experte den SQL Server und Access. Mit Hilfe von Access konnte er die Daten ohne fremde Hilfe zusammensetzen und in die P2-Datenbank importieren. "Meiner Familie habe ich von Mitte September bis Mitte Oktober mein Passbild daheim gelassen, damit sie sich an mich erinnert", schmunzelt Johann Bierl.

Bis Ende Oktober pflegten er und seine Mitarbeiter daraufhin die importierten Daten. Um den Aufwand zu reduzieren, entschloss man sich, nur Artikel, die in den vorangegangenen zwei Jahren bewegt worden waren, zu aktualisieren. Die verbleibenden Informationen werden bei Bedarf erneuert.

Mit Beginn November testeten Mitarbeiter aus Einkauf und AV die Module für Materialwirtschaft und Einkauf in einem Probelauf. Johann Bierl: "Wir ließen vom System beispielsweise Mengen- und Materialstücklisten auflösen und simulierten Terminierung und Disposition von Bestellvorschlägen." Wie erwartet, lief das zunächst unrund. Der Projektleiter: "Die auftretenden Mängel ließen sich in drei Themenbereiche gliedern. Es taten sich nach wie vor Defizite bei der Stammdatenpflege auf. Wir nahmen das hin und dafür einen höheren Zeitaufwand bei der Sachbearbeitung in Kauf, um unsere Deadline nicht zu gefährden. Weiterhin machten uns Bedienungsfehler zu schaffen." Deshalb veranstaltete Bierl im November Kurzschulungen im eigenen Hause, um größte Unklarheiten zu beseitigen und gleichzeitig den Arbeitsbetrieb weiterlaufen zu lassen. Auch die neue ERP-Lösung zickte ein wenig: "Uns fiel in der Simulationsphase auf, dass Artikel aus der Langläuferstückliste falsch in die Auftragsstückliste übertragen wurden. Sie wurden für beide Verzeichnisse je einmal, also doppelt disponiert."



Fertigungshalle: 12.000 m² stehen bei Meyer für die Fertigung fortschrittlichster Transferdruck- und Heißprägepressen, Fixier- und Kaschiermaschinen sowie Verformanlagen zur Verfügung

Einmal mehr habe sich hier der zuverlässige Hotline-Service der AP AG bewährt: Nach der Fehlermeldung habe er binnen eines Tages ein korrigiertes Script aus Karlsruhe erhalten, dass er selbstständig eingearbeitet habe, meint Bierl zufrieden.

Big Bang: Los gehts

Den Lohn für ihren unermüdlichen Einsatz ernteten Johann Bierl und die Mitarbeiter der Maschinenfabrik Meyer am 30. November 1999: P2 ging in einem vereinheitlichten Netzwerk in den Echtbetrieb. In einem 100 Mbit Windows NT-Netzwerk bedienen jetzt drei Server für P2, CAD und Datenkommunikation 60 Pentium PCs, davon 40 Arbeitsplätze mit Zugriff auf das ERP-System.

Einen davon nutzt Martina Vogl in der Arbeitsvorbereitung. Auf Grundlage von Informationen aus der Konstruktion legt sie Artikel an, aktualisiert Arbeitspläne und Stammstücklisten, aus denen sie mit P2 automatisch Auftragsstücklisten und Betriebsaufträge generiert. "Früher", erzählt sie, "existierten Formblätter für Arbeitspläne, die handschriftlich ausgefüllt werden mussten. Ehe alle Unterlagen mit den Artikeln aus der Konstruktion aktualisiert waren, konnten zwei bis drei Tage vergehen. Heute benötige ich vielleicht zwei Stunden."

Karl Heinz Hoffmann begeistert sich im Einkauf für die neue kaufmännische Software: "Wenn ich von der AV oder aus P2 Bestellvorschläge erhalte, kann ich mir heute zum Beispiel Datensätze zu Material oder Lieferant einzeln anschauen. Dispoläufe sind jederzeit möglich. Ebenso kann ich prüfen, ob ein Rahmenvertrag existiert." All das sei mit dem alten System undenkbar gewesen. Mehr noch: Eine Artikelsuche sei damals nicht über Nummer, sondern einzig über eine Suchbezeichnung möglich gewesen. In P2 könne er dagegen jedes Feld als Suchfeld nutzen. "Das ist herrlich."

Um in der Zeit vor P2 Fehlteillisten zu erstellen, ging ein Mitarbeiter mit einer 20-seitigen maschinenbezogenen Auftragsstückliste durch das Lager, um fehlende Teile heraus-

zufinden und auf dem Papier händisch zu kennzeichnen. Heute wird die Liste im ERP aufgerufen, mit dem Filter "Fehlteilliste suchen" belegt und man erhält praktisch auf Knopfdruck das Ergebnis.

Die einfache und leicht durchschaubare Bedienbarkeit des Systems hebt Karl Heinz Hoffmann noch an anderer Stelle hervor: "Die Antwort eines Lieferanten auf meine Anfrage gebe ich einfach in die Angebotsmaske ein und setze den Status per Button auf Bestellung - fertig. So spare ich im Vergleich zum früher vollständig manuellen Bestellvorgang gut 50 Prozent der benötigten Zeit ein."

Bilanz

"Wer sich zur Einführung einer betriebswirtschaftlichen Software entschließt, muss zunächst den geeigneten Anbieter auswählen. Wir haben mit der AP Automation + Productivity AG die richtige Wahl getroffen", stellt Johann Bierl zufrieden fest. Der EDV-Leiter schätzt P2 als ausgereifte Lösung für den Maschinenbau, die insbesondere durch flexible Anpassbarkeit und Transparenz besticht. Auch Geschäftsführer Thomas Meyer ist überzeugt: "Funktional haben wir mit P2 Prozesse beschleunigt und Abläufe transparent machen können. Heute können wir praktisch an jedem PC sofort ermitteln, in welchem Status sich ein bestimmter Auftrag befindet, welche Teile auf Lager oder bestellt sind, kennen aktuelle und künftige Bedarfe. Betriebswirtschaftlich bedeutet das, mit der vervollständigten Datenerfassung genauer kalkulieren zu können und Kosten zu sparen. Für uns macht sich das insbesondere im Sondermaschinenbau positiv bemerkbar." Darüber hinaus freut sich Thomas Meyer mit seiner Investition in P2 inklusive Hardware, Software und Dienstleistungen im veranschlagten Budget geblieben zu sein. Die Offenheit des ERP-Systems, die gute Zusammenarbeit mit der AP AG sowie ein damit mögliches hohes Maß an Eigenleistung hätten dies gestattet.

Entsprechend hat die Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH mit ihrer Lösung noch viel vor: In naher Zukunft soll die Konstruktion angebunden werden, um der AV Stücklisten und Zeichnungen sofort verfügbar machen zu können. Das OLAP-Modul soll installiert werden, um noch umfangreichere, fundierte Informationen als Grundlage für sichere Entscheidungen zu erhalten.



Dank P2 von zwei bis drei Tagen auf zwei Stunden, um Unterlagen zu aktualisieren: Martina Vogl