

# Lückenloser Datenfluss

Das Jahr 2006 steht bei der Schweizer Veriset Küchen AG, Root, ganz im Zeichen der Implementierung neuer Technologien und Innovationen. Das überdurchschnittlich expandierende mittelständische Unternehmen, das sich zum Standort Schweiz bekennt, investiert gezielt in den Unternehmensbereichen, von denen es die Sicherung zukünftigen Wachstums erwartet.

## Unternehmenssteuerung mit innovativem ERP-System

Von Dipl.-Wirtschafts-Ing. Kai Disselkamp und Dipl.-Ing. Michael Wilhelm

Innovative Lösungen wurden bzw. werden in den Produktsortimenten, beim Corporate Design, in der Fertigung, in der Zusammenarbeit mit den Lieferanten aber auch beim EDV-System und der Software realisiert.

### EDV-integrierte Unternehmensbereiche

An das neue ERP-System stellt Veriset hohe Anforderungen. Folgende Ziele werden verfolgt:

- Die optimale Verbindung und Abstimmung von Vertrieb, Verwaltung und Produktion.
- Die Implementierung des durchgängigen Datenflusses von der Angebotserfassung bis zur Auslieferung.
- Die komplette Vernetzung vom Kunden bis zum Lieferanten im Rahmen eines professionellen Supply-Chain-Managements.

**Die Autoren:** Dipl.-Wirtschafts-Ing. Kai Disselkamp, Schuler Business Solutions AG, Pfalzgrafenweiler; Dipl.-Ing. Michael Wilhelm, Veriset Küchen AG, Root/Schweiz. Beide sind Mitglieder der Geschäftsleitung.

- Die Organisation des Informationsflusses in der Produktion einschließlich Generierung und Distribution von Daten an die Maschinen sowie Auftrags- und Teileverfolgung.

Der Küchenspezialist legt dabei Wert auf eine innovative, ganzheitliche Lösung aus einer Hand. Er hat sich für die Schuler Business Solutions AG als strategischen Partner entschieden, weil das Beratungs- und Softwarehaus über umfassendes Branchen-Know-how verfügt und das ERP-System Schuler-MCS speziell auf die vielfältigen Bedürfnisse mittelständischer Unternehmen mit Variantenvielfalt zugeschnitten ist.

Schuler-MCS ist ein integriertes Komplettpaket, das aus branchenspezifischen Modulen von Schuler und Standard-Modulen von Microsoft Business Solutions-Navision besteht. Es erfasst sämtliche Geschäftsbereiche von Vertrieb, Einkauf, Marketing, Lagerverwaltung, Logistik bis zur Maschinenanbindung und integriert Finanzwesen und Controlling. Auf alle Geschäftsvorgänge und Daten kann jederzeit direkt zugegriffen werden. Die so gewonnene Transparenz ermöglicht eine Unternehmenssteuerung auf der Basis aktueller und konkreter Zahlen.



**Carisma verbindet den professionellen Anspruch ans Kochen mit dem Sinn für räumliche Ästhetik**

### **Variantenreiches Produktsortiment**

Der zweitgrößte Schweizer Küchenhersteller verfügt über ein umfangreiches Produktspektrum und hat im vergangenen Jahr rund 8000 Küchen verkauft. Dieses Jahr sind rund 9000 Küchen geplant. Die Küchen werden nicht nur für den Handel, sondern auch für das Objektgeschäft produziert, denn in der Schweiz sind Küchen Bestandteil von neuen Eigentumswohnungen. Das Sortiment wird bis Ende 2006 vollständig aktualisiert. Neu ins Programm kommen nicht nur zusätzliche Module zu bestehenden Küchen, sondern auch eine sockellose Küche. Die Material- und Farb-

palette der übrigen Küchenprogramme wird komplett überarbeitet. Damit nimmt auch die Zahl der Produktvarianten weiter zu. Neben Küchen stellt Veriset auf ca. 2000 m<sup>2</sup> auch Garderoben-, Putz- und Kleiderschränke für den Innenausbereich her.

### **Elektronische Datenkommunikation mit dem Vertrieb**

Veriset-Küchen werden über fünf eigene Küchenstudios sowie über den Fachhandel vertrieben. Für die Kundenpräsentation und für Angebote kommt Software zum Einsatz, die ausschließlich auf den Bedarf des Handels und der Endverbrau-

cher ausgerichtet ist. Der Fokus liegt auf dem schnellen grafischen Aufbau der Küche in einer Raumsituation, auf der möglichst fotorealistischen Darstellung und der einfachen Erstellung des Angebots. Fertigungstechnische Informationen spielen hier eine untergeordnete Rolle. Somit unterscheiden sich die Anforderungen des Handels grundlegend von denen des Herstellers. Die verkauften Küchen werden jedoch in Schuler-MCS überspielt und dort auf technische Korrektheit überprüft. Ist der Auftrag fehlerfrei, kann die Fertigungsfreigabe ohne manuellen Eingriff erfolgen.

### **Der Produktkonfigurator – elementar für die Variantenfertigung**

Der Datenfluss beim Hersteller verläuft lückenlos – sowohl in die verschiedenen Unternehmensbereiche als auch durch den kommissionsbezogenen Auftrags- und Produktionsprozess. Die vielfältigen Merkmale des variantenreichen Produktsortiments und die zugehörigen Regeln sind in einem leistungsfähigen Produktkonfigurator hinterlegt, der bei der Erfassung und auch beim Import automatisch auf Plausibilität prüft. So werden Fehler vermieden und die Datenqualität optimiert. Aus den Artikelmaßen und Konturen der vorhandenen Schränke ge-

<b>DIE VERISET KÜCHEN AG</b>	
<b>Gründung</b>	Mai 1999
<b>Mitarbeiterzahl</b>	135
<b>Installierte Produktionskapazität</b>	15 000 Küchen pro Jahr
<b>Produktionsfläche</b>	14 000 m <sup>2</sup>
<b>EDV</b>	ERP-System mit integrierter Produktion
<b>Hauptsitz</b>	Root/Schweiz

**Veriset-Verwaltung und -Produktion in Root (Fotos: SBS, Veriset)**





neriert der Produktkonfigurator automatisch Arbeits-/Abdeckplatten, Leisten und Sockelblenden. Er ermittelt die notwendigen Materialien für die Disposition, liefert alle Merkmale für eine optimale Reihenfolgeplanung der Produktion pro Fertigungszelle, erstellt für jedes Teil regelbasiert die maschinengerechten NC-Parameter und erzeugt exakt vermaßte Zeichnungen für die Auftragsbestätigung und die Fertigung. Die optimale Datenqualität unterstützt zudem die „Total-Quality-Management“-Philosophie von Veriset.

### Datenkommunikation Frontenfertigung

Veriset hat eine hohe Eigenfertigungstiefe und fertigt seine Fronten einschließlich der Postforming-Fronten selbst. Schuler-MCS überprüft nach der Stücklistenauflösung die Bestände und gibt den Bedarf an zusätzlichen Fronten an die Zuschnittoptimierung. Diese ermittelt hieraus die notwendigen Streifen. In Schuler-MCS werden die nicht vollständig aufgefüllten Streifen mit zusätzlichen Lagerteilen aufgefüllt. Die Informationen über die benötigten Streifen gehen an Säge Nr. 1. Die



**Blick in die  
Produktion**

Daten für die Queraufteilung werden von der Schuler-Software an eine zweite Säge übergeben. An den Sägen erhalten sowohl die Streifen als auch die fertigen Teile ein Barcode-Etikett mit Teile-Informationen und Liefertermin. Die Etiketten auf den Streifen steuern den Postforming-Prozess und die zweite Säge. Die Etiketten auf den Teilen steuern die Kantenbearbeitung und das Frontenbohren.

### Datenkommunikation Korpusfertigung

Im Rahmen der Korpusfertigung prüft das ERP-System zuerst, ob es sich bei dem benötigten Teil um ein Standardmaß und damit automatisch um ein Lagerteil handelt. Wenn eine Dimension vom Standardmaß abweicht, wird ebenfalls ein Lagerteil verwendet und entsprechend gekürzt. Nur wenn beide Dimensionen

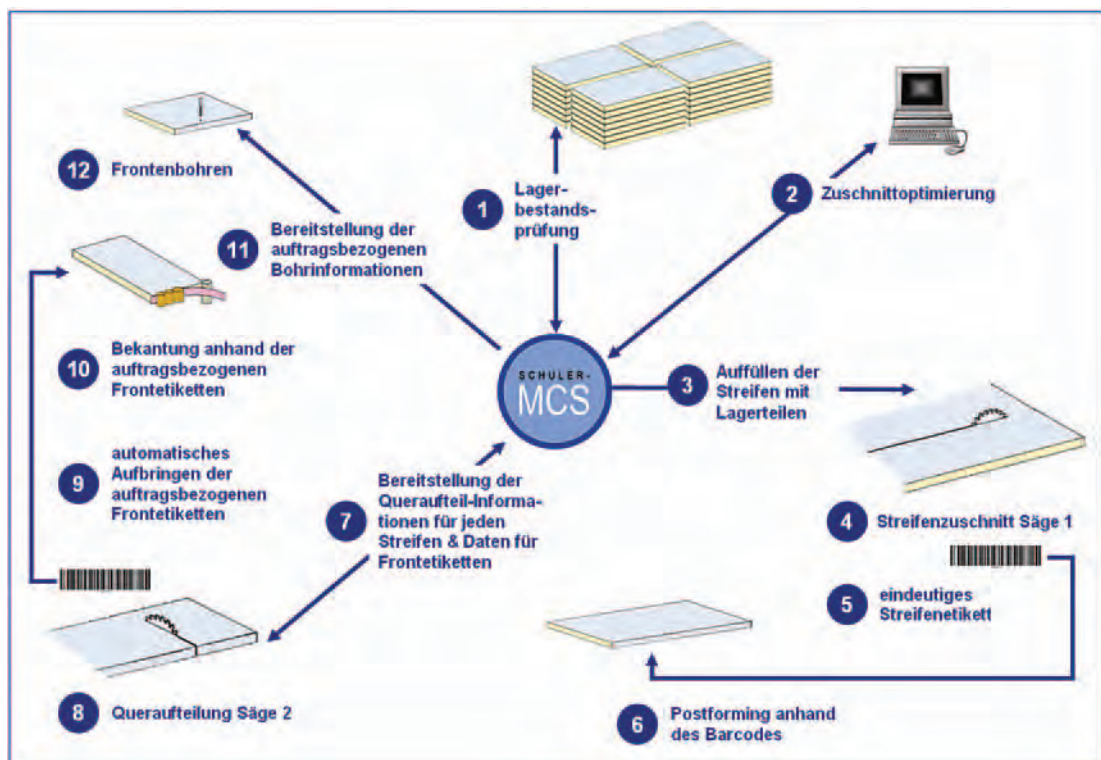
vom Standardmaß abweichen, wird ein neues Teil zugeschnitten.

Der Bohrvorgang an der Durchlaufbohrmaschine ist weitgehend automatisiert. Standardteile und Sondermaße werden zusammen kommissionsbezogen gebohrt. Die Übertragung der NC- und Auftragsdaten zum Bohren erfolgt über Schuler-MCS. Aus der Bereitstellungsliste geht die Reihenfolge für den Stapel hervor.

### Teileverfolgung und Änderungs-Management

Die Daten gehen bei Veriset bereits heute so spät wie möglich, aber so früh wie nötig in die Produktion. Am Abend vorher erfolgt jeweils die Aufbereitung der Daten für den nächsten Tag. Dies ermöglicht eine zuverlässige Statusverfolgung und ein flexibles Änderungs-Management. In diesem Punkt hat Veriset das

### Frontenferti- gung gesteuert von Schuler-MCS



Ziel, seinen Kundenservice weiter zu erhöhen. Änderungen an Teilen sollen künftig auch noch möglich sein, wenn sie bereits in Bearbeitung sind. Dabei wird das Teil storniert und ein Fertigungsauftrag für ein neues Teil hoch priorisiert ausgegeben.

### **Projektverlauf**

Veriset hat in nur drei Monaten die Module Finanzbuchhaltung, Lohn und Einkauf aus Schuler-MCS eingeführt. Die Inbetriebnahme der Fertigungsleittechnik erfolgte nach sechs Monaten. Die komplette Lösung ist im August 2006 in den Echtlauf gegangen. Somit hat die Umstellung weniger als ein Jahr gedauert.

Gemäß dem „IBW“-Prinzip – „immer besser werden“, das im Unternehmen einen hohen Stellenwert hat, wird vor allem in der Fertigung aktuell an weiteren

Prozessoptimierungen auf Basis des elektronischen Datentransfers gearbeitet. Ziel ist es, die Durchlaufzeit weiter zu verkürzen sowie die Qualität, den Service und damit die Kundenzufriedenheit weiter zu erhöhen.

### **Projektverlauf aus Kundensicht**

„Nachdem die Entscheidung für das neue ERP-System getroffen war, wurde gemeinsam mit Schuler ein detaillierter Projektplan aufgestellt. Das Know-how und die Erfahrung von Schuler kam Veriset bei der Projektorganisation und beim Projektablauf sehr entgegen. In den einzelnen, detailliert geplanten, Projektschritten waren begleitend Schuler-Mitarbeiter vor Ort, welche die verantwortlichen Mitarbeiter bei Veriset schulten und ihnen die nötigen Informationen zukom-

men ließen. Speziell die Erfahrung im Schnittstellen-Management und in der Maschinenanbindung kam Veriset sehr zugute. Von Beginn an waren Review- und Controllingtermine geplant, die den vorgesehenen Ablauf sicherstellten. Da das alte System sehr schnell abgelöst werden sollte und neben dem Nutzen für Veriset auch der Kundennutzen augenfällig war, lag dem Projekt ein sehr ambitionierter Zeitplan zu Grunde, der eingehalten werden konnte. Abschließend bleibt festzustellen, dass Veriset bei der Einführung eines komplexen, ganzheitlichen Systems eine sehr positive Erfahrung gemacht hat. Natürlich ist für die beteiligten Mitarbeiter während einer System-einführung die Mehrbelastung spürbar. Was jedoch bleibt, ist ein positiver Gesamteindruck.“