

# ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH

## Ganzheitlicher Ansatz als Erfolgskonzept.



Bei der ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH spitzte sich ein Problem besonders zu: Terminzusagen für Kunden waren kaum noch zuverlässig zu machen, da etwa in der Planung keine tatsächliche Belastung der Kapazitäten darzustellen war. Je nach Auftragsgröße betrug die Durchlaufzeit drei Monate bis eineinhalb Jahre. Bis zu 8.000 Aufträge befanden sich zeitweise im System, das entspricht 30.000 Arbeitsgängen. Die Aufträge unterlagen dabei keiner Logik oder Planung, was die Kapazität betrifft.

Die neue IT-Lösung sollte unter Einbindung des vorhandenen PPS-Systems vor allem für eine verbesserte Liefertermintreue sorgen und eine integrierte Planung und Steuerung über alle Stufen der Auftragsabwicklung ermöglichen. Am Ende des Auswahlverfahrens entschied sich der Maschinenbauer für die MES-Software der PSI Production GmbH.

Die Berliner installierten ein Produktiv- und ein Testsystem mit einem

Leitstand, BDE-Terminal, BDE-Client und einer Stundenbogenfunktionalität zur Rückmeldung und projektbezogenen Erfassung der Stunden aus der Konstruktion. Das PPS-System läuft auf einer IBM AS/400, PSImes sowie das Testsystem sind jeweils auf einem separaten Server installiert. Beide sind über eine Schnittstelle verbunden. Das Testsystem steht für Schulungszwecke und die Prüfung von Updates zur Verfügung.

Für die Terminvorklärung verschickte der Innendienst früher ein Word-Formular per Outlook; jede Abteilung trug grob ihre Zeitstrecke ein.

**Branche:** Maschinen- und Anlagenbau  
**Mitarbeiter:** 100  
**User:** 77 (MES-User)  
**Werke:** 2  
**Version:** 7  
**Kunde seit:** 2006  
**Fertigungstyp:** Einzelfertigung  
**Produktionsprogramm:**  
Spezialmaschinen und Anlagen für  
Käsereien

Kapazitätsermittlungen führten die Planer anhand bestehender Belegungspläne für ähnliche Maschinen aus. Das rechnete der Verkäufer dann zusammen und erstellte sein Angebot.

Jetzt legt er sein Angebot in dem PPS-System an, das automatisch eine Vorlage aus PSImes zieht. Dieses Template absolviert einen definierten Durchlauf im Projektmanagement. Es gibt also keinen bestimmten, alleinigen Planer mehr, sondern einen dezentralen Durchlauf, der wie ein Workflow-System organisiert ist. Das bedeutet, dass der erste Vorgang eines Projekts dem ersten Planer auf seinem Monitor eingeblendet wird. Ist der Vorgang bearbeitet, landet er über eine Workflow-Funktion auf der nächsten Station.

Kommt eine Kundenbestellung, wird sie ebenfalls im PPS-System erfasst und durchläuft die einzelnen Abteilungen. Für jede Maschine wird in der PSI-Suite automatisch ein Template angelegt und dem Planer in der Reihenfolge seines Arbeitsvorrats eingeblendet. Er erkennt also stets, wie viel neue Vorgänge er einplanen muss. In der Regel dauert so ein Durchlauf bis zu zwei Tage. Auf einer wöchentlichen Planungsbesprechung korrigieren die Planer dann die Aufträge mit Lieferterminverzug.

Die Fertigung erhält die Verkaufsträger erst, wenn die Maschinen aus der Konstruktion kommen. Der Disponent sieht auf seinem Monitor einen Zeitbalken, den er nach Konstruktionsvorgaben verifizieren muss. Im PPS-System erstellt, kommen die Aufträge dann in den PSI-Leitstand, der sie nach den vorgegebenen Kapazitätseinstellungen

in sein Auftragsnetz einplant. Diese Verkaufsträger erscheinen auch im Projektmanagement, wo dieser Zeitbalken „lebt“. Wenn sich über Nacht etwa durch Eilaufträge ein Projekt verschiebt, ist spätestens am nächsten Morgen auch der Zeitbalken für die folgenden Projekte verändert.

*Die ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH ist ein mittelständisches Familienunternehmen in der dritten Generation. Seit der Firmengründung 1947 durch Gottfried Hain sen. hat ALPMA eine kontinuierliche Entwicklung vollzogen und präsentiert sich heute als Weltmarktführer in den Geschäftsfeldern Käseertechnik, Verpackungstechnik und Schneidetechnik. Mit 500 Mitarbeitern an zwei Standorten erwirtschaftet ALPMA heute einen Jahresumsatz von 60 Mio. Euro.*

Auf der Leitstands- und Verkaufsträgerebene hat sich die Liefertermintreue in der Montage schnell um 30 Prozent erhöht. Eine Bestandsreduzierung der aktiven Verkaufsträger In der Fertigung wurde der Bestand der aktiven Verkaufsträger um 60 Prozent reduziert. Die Planungsinself sind beseitigt und Lieferterminaussagen haben eine viele höhere Qualität. Auf Knopfdruck gibt es stets die aktuellen Kapazitätsauslastungen. Einen der größten Vorteile erkennt man bei ALPMA aber vor allem auch darin, dass alle Mitarbeiter in einer Software arbeiten.

### **PSI Production GmbH**

Dircksenstraße 42-44  
10178 Berlin (Mitte)  
Deutschland  
Telefon: +49 30 2801-2400  
Telefax: +49 30 2801-2401  
[www.psi-production.de](http://www.psi-production.de)  
[info@psi-production.de](mailto:info@psi-production.de)