

# Parat Automotive Schönenbach GmbH + Co. KG

## Für die Zukunft PARAT.



Das Jahrtausendproblem und mangelnde Funktionalität führten seinerzeit bei der PARAT Automotive Schönenbach GmbH zur Einführung der ERP-Lösung PSIpenta. Mit jeder neuen Version aktualisiert das Unternehmen sein System und erfüllt die gestiegenen Anforderungen des globalen Marktes.

Gefertigt wird mit modernen Produktionsmethoden, vom vollautomatischen 2D-Nähen bei Verdecksystemen über integrierte Kaschierverfahren und vakuumformendes Tiefziehen oder Ultraschallschweißen bei der Kunststoffverarbeitung. Neue Materialien und Verfahren entwickelt man selbst wie auch die Erstellung und Änderung von Werkzeugen.

„Da wir den Fortschritt in unserem Sinn mitgestalten wollen, nehmen wir regelmäßig an Arbeitskreisen und Workshops unseres Systemhauses teil. So können wir branchenspezifische Neuerungen für aktuelle Versionen mit anregen“, erzählt IT-Leiter Georg Hansbauer und betont besonders die

Entwicklungen im Bereich Multisite, die für sein Unternehmen eine erstrangige Bedeutung haben.

Der PARAT-Intercompany-Verbund besteht aus weltweit sieben Betrieben, die die Multisite-ERP vollständig unterstützt. Die Mehrwerkesteuerung fasst die Werke organisatorisch und dispositiv zu einem Werk zusammen und gewährleistet die Durchgängigkeit automatisierter, logistischer Prozesse über alle Standorte hinweg. Ein rollenbasiertes Berechtigungssystem weist den Usern in jedem Werk spezifische Zugangsbereiche zu oder ermöglicht

*Arbeiten wie in einem Werk*

**Branche:** Automotive

**Mitarbeiter:** 560

**User:** 300

**Werke:** 5

**Version:** 7

**Kunde seit:** 2000

**Fertigungstyp:** Mischfertigung

**Produktionsprogramm:**

Herstellung von Cabrio-Stoffverdecken, Tiefzieh- und Kaschierteile für die Automobilindustrie auf höchstem Niveau.

die Sicht auf das gesamte Unternehmen.

Ein Leitstand verknüpft verschiedene Fertigungsabschnitte. Diese Vorgänger-Nachfolger Beziehung zeigt dem Fertigungsplaner, wann ein Vorgänger fertig oder teilfertig ist und wo der Nachfolger beginnen kann. Das vermeidet Produktionsstillstände und Fertigungsstaus. „Wir wissen über jeden Start- und Endtermin der einzelnen Arbeitsstände sowie über die gesamte Fertigungslaufzeit Bescheid“, erklärt Hansbauer. Eine integrierte Workflow-Engine vereint zudem auch individuelle Geschäftsprozesse in einem logistischen Fluss.

Neue Zentralbereiche

Massenverarbeitungen in allen Anwendungsbereichen, etwa bei Werksbestellungen, sind jetzt ebenso möglich wie Massenbuchungen in Einkauf und Produktion. Die Einführung der Zentralbereiche Vertrieb und Einkauf erlaubten die Bündelung geografischer Vertriebsaktivitäten genauso wie die komplette Zentralisierung des Vertriebs. Relevante Daten stehen so für verschiedene Szenarien auf einen Blick zur Verfügung.

Der Zentralbereich Einkauf fasst die Bedarfe verschiedener Werke zusammen, wodurch sich Skaleneffekte ausnutzen, bessere Konditionen erreichen sowie monetäre Vorteile unmittelbar berechnen lassen. Dabei kann man Einkaufsbereiche nach geografischen oder logistischen Aspekten gleichermaßen einrichten.

Branchenkompetenz einbringen

Hansbauer betont auch die verbesserte grafische Anwenderunterstützung, die etwa Sortiervorgänge wie im Windows-Explorer ermöglicht. Eine

*Der BMW Mini hat eins und der Alfa Romeo Spider ebenfalls – ein Cabriodachsystem der PARAT Automotive Schönenbach GmbH & Co. KG, Remscheid. Die Produktpalette umfasst neben Schalen- und Notebook-Koffern auch Tiefzieh- und Kaschierteile aus Kunststoff sowie die erwähnten Cabrio-Stoffdachsysteme. Motorhauben und Verkleidungen für Nutzfahrzeuge gehören inzwischen ebenso dazu wie Innen- und Außenteile von Caravans.*

*Das Familienunternehmen hat neben dem Hauptsitz in Remscheid und einem weiteren Produktionsstandort in Neureichenau auch Niederlassungen in Rumänien, Ungarn, Österreich und USA.*

verbesserte Archivierungsfunktion, beispielsweise von erledigten Fertigungsaufträgen, sorgt für eine Datenbereinigung und Performance-Optimierung des Systems. Der IT-Leiter hebt besonders hervor, dass er funktionale Schwerpunkte des Bereichs Automotive aktiv einbringen und die Releasepolitik mitgestalten konnte. „Das hat die Prozesse effizienter gemacht und die Produktivität gesteigert. Der Praxisbezug durch die Einbeziehung der Anwender bringt konkreten Kundennutzen, dazu Investitions- und Zukunftssicherheit“, weiß Hansbauer. Darum will er sich auch künftig aktiv beteiligen und seine Branchenkompetenz in die weitere Entwicklung bei PSIPENTA einbringen.

## PSIPENTA Software Systems GmbH

Dircksenstraße 42-44

10178 Berlin (Mitte)

Deutschland

Telefon: +49 30 2801-2130

Telefax: +49 30 2801-1042

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

[info@psipenta.de](mailto:info@psipenta.de)

