



# RAUCH Furnace Technology GmbH

Alles wohldosiert und transparent.

## Maschinen- und Anlagenbau

### Name:

RAUCH Furnace Technology GmbH

### Website:

[www.rauch-ft.com](http://www.rauch-ft.com)

### Produkte:

Sondermaschinen und Schmelztechnik-Lösungen für die Verarbeitung von Magnesium, Zink und Nichteisenmetallen

### Standort:

Gmunden, Österreich (Hauptsitz)

### Mitarbeiter:

ca. 56

### Umsatz:

ca. 11 Mio. Euro (2017)

### Module im Fokus:

proALPHA Einkauf, proALPHA Projektmanagement, proALPHA Produktion samt Advanced Planning & Scheduling (APS)

### proALPHA Kunde:

seit 2005

### Highlights

- proALPHA Einkauf optimiert den gesamten Beschaffungsprozess und macht diesen transparent.
- Mit proALPHA Projektmanagement lassen sich Projekte effizient planen und durchführen.
- Feinplanungs-Tool Advanced Planning & Scheduling (APS) plant die Produktion intelligent und optimal.

Auf die richtige Dosis kommt es an: Ing. Rauch Fertigungstechnik ist ein Spezialist auf diesem Gebiet. Der Sonderanlagenbauer aus dem österreichischen Gmunden entwirft und baut vornehmlich Dosieranlagen für die Verarbeitung von Magnesium, Zink und Nichteisenmetallen – bis zu 25 Projekte pro Jahr. Ein großer Teil davon sind Neuentwicklungen, die es in dieser Form zuvor nicht gegeben hat. Diese gehen an Unternehmen aus über 45 Ländern. Der Exportanteil liegt bei weit über 90 Prozent. Die Abnehmer sind vornehmlich Automobilhersteller, deren Zulieferer als auch Unternehmen aus der Elektronikindustrie sowie der Luft- und Raumfahrt. Sie allesamt fordern immer kürzere Lieferzeiten – bei großen Anlagen liegen diese inzwischen bei nur rund acht Monaten, bei kleineren etwa bei zwölf Wochen. Die kurzen Lieferzeiten sind eine Herausforderung für Rauch Fertigungstechnik, aber kein Problem. Denn der Sonderanlagenbauer steuert sämtliche Abläufe und Prozesse mit proALPHA. Mit Erfolg: Das Unternehmen ist stolz darauf, in über 40 Jahren alle Liefertermine eingehalten zu haben.

# „Mit proALPHA wickeln wir jede Order zuverlässig und schnell ab.“

**Dipl. Ing. (FH) Thomas Hotter**, Prokurist/CFO – Division Manager – Finance- & HR-Management bei der RAUCH Furnace Technology GmbH

## Besonders im Fokus stehen

- der proALPHA Einkauf, mit dem jede Order zuverlässig und schnell erfolgt und sich alle Liefertermine der Lieferanten verfolgen lassen,
- das proALPHA Projektmanagement, das Projekte effizient planen und erfolgreich durchführen lässt und darüber hinaus komplett in das ERP-System integriert ist,
- das Feinplanungs-Tool Advanced Planning & Scheduling (APS), das u. a. dafür sorgt, dass es zu keinen Ressourcen-Engpässen kommt und die Fertigungsaufträge in der optimalen Reihenfolge geplant werden.

## Beschaffung optimal und transparent organisiert

Ing. Rauch Fertigungstechnik muss Materialien und Teile kostenoptimiert, termingerecht und in der nötigen Qualität einkaufen. Das ist eine Grundvoraussetzung dafür, dass das Unternehmen sowohl termingerecht als auch kosteneffizient produzieren und liefern kann. Tatkräftige Unterstützung erhält das Unternehmen von proALPHA Einkauf, das den gesamten Beschaffungsprozess optimiert und transparent darstellt. Das beginnt bei den Bedarfen, die laut Prokurist Thomas Hotter aus allen „Ecken“ des Unternehmens kommen: „Wir brauchen viele unterschiedliche Teile. Ebenso unterschiedlich sind unsere Beschaffungszeiten.“ Elektrische Komponenten für den US-amerikanischen Markt haben beispielsweise eine andere Vorlaufzeit als solche, die für den europäischen Markt bestimmt sind. Bei den Blechteilen steht Ing. Rauch Fertigungstechnik sowieso immer unter Zeitdruck. Sie bilden das Gehäuse der gefertigten Anlagen und müssen stichtagsgenau im Unternehmen eintreffen. Ansonsten stockt die Fertigung. Und dann gibt es noch die werthaltigen sogenannten Langläufer wie etwa Heizelemente oder Schmelzwannen. Diese kosten jeweils bis zu 50.000 Euro und müssen so bestellt werden, dass sie so spät wie möglich, aber dennoch rechtzeitig eingehen, um zu hohe Liquiditätsbedarfe zu vermeiden. Thomas Hotter: „Mit proALPHA wickeln wir jede Order zuverlässig

und schnell ab.“ Ganz wichtig dabei: Der Sonderanlagenbauer kann die Liefertermine seiner Lieferanten verfolgen. Das Unternehmen weiß also immer, wann welche Teile eintreffen. Zentrale Elemente dabei sind – neben dem optisch sehr gut aufgebauten Teile-Dispositionkonto – die Bedarfsverwendung, Ressourcenübersicht und die Prozess-Gantts in der Fertigung. Dadurch ist es der Arbeitsvorbereitung frühzeitig möglich, eventuelle Verspätungen bei Lieferungen zu erkennen und sofort gegenzusteuern. Diese Transparenz gibt Planungssicherheit. Workflows – beispielsweise bei Bestellfreigaben – entlasten Mitarbeiter zudem von Routineaufgaben und beschleunigen die Durchlaufzeiten. „Mit proALPHA Einkauf können wir unsere unterschiedlichen Beschaffungsanforderungen in einem System abbilden. Somit haben wir alles an Bord, um unsere Lagerbestände optimal zu steuern“, schildert Thomas Hotter.

## Projektmanagement: ganzheitliche Sicht auf Kapazitäten und Auslastung

Für den reibungslosen Ablauf der Aufträge sorgt neben den erfahrenen Projektmanagern, die größtenteils langjährige Beziehungen zu den Kunden pflegen, vor allem das proALPHA Projektmanagement. Als Teil des ERP-Systems enthält es alle projektrelevanten Informationen wie Verträge, Ressourcen, Belege oder Zeichnungen. Beim Bau der Anlagen greifen daher sämtliche Abteilungen auf die zentrale Projektplanung zu – vom Einkauf über Konstruktion und Produktion bis hin zur Logistik. Ing. Rauch Fertigungstechnik unterteilt die Projekte dabei in kleinere Teilprojekte, gegliedert nach Baugruppen wie etwa Öfen oder Förderbänder. So wissen alle Beteiligten schon beim Projektstart, wer, was, wann zu erledigen hat. Zwischendurch zieht sich der jeweilige Projektmanager immer wieder Übersichtsdiagramme, Aufgaben, Termine, Kosten und Kalkulationen. So ermittelt er auch das Bestellobligo, also die Gesamtsumme der Zahlungsverpflichtungen, die der Einkauf im Rahmen eines Projektes verbindlich eingegangen ist. „Das muss sein“, sagt Thomas Hotter, „schließlich haben wir Anlagen, die 20 Prozent

unseres Jahresumsatzes ausmachen. Die Kosten dürfen uns nicht ‚davonlaufen‘.“ Die Projektmanager vergleichen diese sowohl Top-Down als auch Bottom-Up oder häufig als Mischform. Übersteigen Zeitaufwand oder Kosten die Planung, haben das die Projektmanager sofort auf dem Radar und können gegensteuern. Im Blick sind aber auch Änderungen oder erledigte Aufgaben. Diese werden allen relevanten Mitarbeitern umgehend über Workflows mitgeteilt. Thomas Hotter: „Das Projektmanagement-Tool von proALPHA verknüpft die Abläufe unserer Fachbereiche miteinander. So gewinnen wir einen perfekten Überblick über Gesamtsituation, Kosten und Prozesse.“

### APS sorgt für ausreichend Ressourcen

Ein weiterer Vorteil von proALPHA ist, dass die Vorgabetermine der Projektplanung direkt in das APS (Advanced Planning & Scheduling) einfließen. Mit dem integrierten Feinplanungstool plant der Disponent im Durchschnitt die Ressourcen von sechs bis acht Anlagen gleichzeitig. Neben der Materialdisposition stehen dabei besonders Personalplanungen im Fokus. Also: Wie viele und welche Mitarbeiter werden für die einzelnen Projekte benötigt? Aufgrund solch exakter Planungsparameter kann der Disponent früh sagen, ob der Wunschliefertermin des Kunden machbar ist oder ob Zusatzschichten oder Leasingkräfte, beispielsweise für den Aufbau eines Schaltschranks, geplant werden müssen. Da der Aufbau des Schaltschranks rund eineinhalb Wochen Zeit in Anspruch nimmt, ist genaue Planung unentbehrlich. Insgesamt beträgt die gesamte Durchlaufzeit von Schaltschränken knapp drei Wochen. Dabei stimmt der Disponent über 25 Arbeitsschritte und den Zusammenbau von mehreren Hundert Komponenten aufeinander ab. Am Ende steht eine optimierte Gesamtplanung. „Unsere Devise lautet: An den Ressourcen wird es bestimmt nicht scheitern“, sagt Thomas Hotter. „Dank APS können wir das auch einhalten und zuverlässige Lieferterminzusagen machen. Ohne APS wäre das ein



Ding der Unmöglichkeit.“ Um die Fertigung weiter zu optimieren, plant der Sonderanlagenbauer bereits den nächsten Schritt. Schon Ende 2018 will er die proALPHA Betriebsdatenerfassung im Einsatz haben. Detaillierte und auftragsbezogene IST-Daten aus Produktion und Lager sollen dann ein noch schnelleres und präziseres Planen und Nachkalkulieren erlauben.

### Hohe Transparenz dank proALPHA

proALPHA ist ein Garant für Transparenz bei Ing. Rauch Fertigungstechnik. Abläufe und Prozesse sind dadurch nicht nur automatisiert, sondern für die jeweils relevanten Mitarbeiter einfach und offen nachzuvollziehen. „Das hilft uns, effizient zu arbeiten und unsere bisherige Liefertermintreue trotz immer größer werdender Planungskomplexität und kürzerer Lieferzeiten auch weiterhin bei 100 Prozent zu halten“, bilanziert Thomas Hotter.

„Dank APS wird es an den Ressourcen bestimmt nicht scheitern.“

**Dipl. Ing. (FH) Thomas Hotter**, Prokurist/CFO – Division Manager – Finance- & HR-Management bei der RAUCH Furnace Technology GmbH

proALPHA Software Austria GmbH  
Josefa-Posch-Straße ▪ A-8200 Gleisdorf  
office@proalpha.at ▪ www.proalpha.at

proALPHA Business Solutions GmbH  
Auf dem Immel 8 ▪ 67685 Weilerbach  
info@proalpha.de ▪ www.proalpha.de

Stand 08/2018