



BERNER International

Vollintegrierte Wertschöpfung über mehrere Unternehmenssparten

Medizintechnik, Großhandel, Dienstleistungen

Name:

BERNER International GmbH

Website:

www.berner-safety.de

www.leac-fortbildung.de

Produkte:

Sicherheitswerkbänke, Isolatoren, Abfalleinschweißgeräte, persönliche Schutzausrüstung, Einmalartikel, technischer Service, Schulungen

Standorte:

Elmshorn und Hamburg, Deutschland

Mitarbeiter:

ca. 90

Modul im Fokus:

Mobile Lösungen im Lager und Service (piaX), Dokumenten Management System, Workflow Management

proALPHA Kunde seit:

2016

Highlights

- Vollintegrierte Wertschöpfung: Produktion, Handel, Service und Fortbildungssparte arbeiten ohne Medienbrüche in einem System – vom Vertrieb und Einkauf über die Lagerlogistik, die Konstruktion und Montage bis hin zur Finanzbuchhaltung.
- Mobilität in Lager und Außendienst: Die Mitarbeiter im deutschlandweiten Servicenetz bearbeiten ihre Aufträge via piaX von mobileBlox auch unterwegs. Und die Lagerkommissionierung ist mit Scannern digital unterwegs.
- Integriertes Dokumenten Management System (DMS): Alle Belege sind zentral und revisionssicher hinterlegt.
- Schlanke und sichere Prozesse: Workflows steuern nach dem Auftragsingang automatisch alle Abläufe vom Einkauf über die Produktion bis zur Auslieferung und Rechnungsstellung.

Die besten Produkte und Dienstleistungen für den Personen- und Produktschutz – damit setzt Berner Maßstäbe in Laboren rund um den Globus. Das mittelständische Unternehmen aus dem Schleswig-Holsteinischen Elmshorn stellt höchste Ansprüche an das eigene Portfolio: verlässliche Qualität, stetige Innovation und erstklassiges Know-how in vier Unternehmenssparten. Zum einen fertigt Berner Sicherheitswerkbänke und Laborgeräte – vielfach Speziallösungen, die Berner auf individuelle Kundenanforderungen zuschneidet. Zum anderen prüft und wartet ein bundesweites Servicenetz TÜV-zertifizierter Techniker diese Geräte regelmäßig. Weiterhin vertreibt das Unternehmen unter eigenem Label Einmalartikel und persönliche Schutzausrüstung für die Arbeit in der Pharmaindustrie, Hochsicherheitslaboratorien und Forschungsinstituten. Und schließlich bietet Berner in seinem Hamburger Schulungszentrum Lab Excellence Academy Seminare und Hands-on-Trainings rund um den richtigen Gebrauch der Geräte und Schutzausrüstungen in der Praxis. Um das Tagesgeschäft in der gesamten Wertschöpfungskette der vier Sparten zentral abzubilden, die Prozesse dabei laufend zu verbessern und konsequent zu digitalisieren, setzt Berner seit Januar 2016 auf proALPHA.

„Wir haben jetzt eine ERP-Lösung, die uns fit macht für die Zukunft.“

Malte Schneider, Geschäftsführender Gesellschafter, Berner International GmbH

„Als wir uns auf die Suche nach einem neuen ERP-System machten, war uns klar: Unsere kleine Cessna hat ausgedient – wir brauchen einen A350 mit großem Cockpit, der sicher und möglichst automatisiert lange Strecken meistert. So hat der Pilot Weitblick – egal ob im Vertrieb oder im Einkauf. Und vor allem kann er sich neben dem Tagesgeschäft auch um strategische Themen kümmern und neue Ziele ansteuern“, beschreibt Malte Schneider, Geschäftsführender Gesellschafter bei Berner, die Ausgangssituation.

Integriert, persönlich, zukunftsfähig: proALPHA überzeugt

Im Auswahlprozess, den Berner zusammen mit der Prof. Becker GmbH durchführte, konnte proALPHA gleich mehrfach punkten: Als integrierte ERP-Lösung, die alle Daten entlang der Wertschöpfungskette zentral vorhält und den Mitarbeitern erlaubt, ihre Aufgaben medienbruchfrei und bei Bedarf mobil zu bearbeiten. Mit persönlichen Ansprechpartnern und einem starken Team in der Nähe, das schnell mit Rat und Tat zur Seite steht. Und als zukunftsfähiger ERP-Anbieter, der die Anforderungen von morgen explizit in seiner Strategie berücksichtigt. „Den persönlichen Kontakt mit der proALPHA-Geschäftsführung, die uns Einblick in die Entwicklungsstrategie gibt, schätzen wir sehr“, bekräftigt Schneider.

Papierlos und mobil im Lager

Heute bearbeiten die rund 90 Mitarbeiter alle wertschöpfenden Prozesse in proALPHA. Pro Monat gehen mehrere hundert Bestellungen für persönliche Schutzausrüstungen per E-Mail, Fax und Telefon bei Berner ein und werden in proALPHA erfasst. Der Kommissionierer im Lager erhält daraufhin auf seinem Mobilgerät einen Pick-Auftrag, stellt die gewünschten Posten zusammen und scannt sie. Alle relevanten Artikel sind chargengeführt im ERP-System hinterlegt, was eine lückenlose Rückverfolgbarkeit gewährleistet. Ist die Bestellung komplett, erzeugt proALPHA automatisch Lieferschein und Versandetikett. Parallel erhält der Versanddienstleister automatisiert den zum fertigen Paket gehörigen Auftragsdatensatz. Die Rechnungen verschickt die

Logistik am Ende des Tages separat. „Unsere Lagermitarbeiter arbeiten jetzt nicht nur weitestgehend papierlos, die Abläufe gehen auch schneller und sind weniger fehleranfällig“, stellt Schneider fest.

Workflow steuert Produktions- und Logistikabläufe

Auch die Angebote und Aufträge für Sicherheitswerkbanken, Isolatoren und Laborgeräte werden direkt in proALPHA erstellt. Ein Mitarbeiter stößt einen Workflow an, der alle Abläufe bis zur Auslieferung sicher steuert. Dabei prüft zunächst die Konstruktionsabteilung, ob der Auftrag neue Teile erfordert und legt diese gegebenenfalls in proALPHA an. Das PDM-System Solid Works, mit dem die Konstruktion arbeitet, ist per Schnittstelle an die ERP-Lösung gekoppelt. Anschließend übermittelt der Workflow den Auftrag an die Arbeitsvorbereitung und Produktionssteuerung, wo er als Produktionsauftrag terminiert wird. Daraus ermittelt das ERP-System automatisch alle Bedarfe und informiert den Einkauf, welches Teil zu welchem Zeitpunkt in der Montage eintreffen muss, damit eine fristgemäße Fertigung und Auslieferung möglich ist. Zur Erfassung der Betriebsdaten in proALPHA scannen die Mitarbeiter die einzelnen Aufträge am Beginn und Ende ihrer Tätigkeiten ein. „Der Regeldurchlauf vom Auftrag bis zur Auslieferung beträgt vier bis sechs Wochen“, erläutert Schneider. „In der Montageplanung wollen wir die Prozesse noch stärker digitalisieren und optimieren. Das entsprechende Modul ist da. Und auch bei den Produktions-, Material- und Logistikpro-





zessen sehen wir weiteres Digitalisierungspotenzial. Mit proALPHA haben wir eine gute Ausgangsbasis für unsere künftigen Wachstumspläne geschaffen.“

Servicetechniker bearbeiten Aufträge im System. Vor Ort. Ohne Medienbruch.

Weit fortgeschritten ist bei Berner die Digitalisierung der Serviceprozesse. „Die Einführung der mobilen Lösung piaX des proALPHA Partners mobileBlox war ein wichtiger Meilenstein“, erinnert sich Schneider. „Wir produzieren mehrere hundert Geräte pro Jahr und viele von ihnen sind 15 Jahre und länger in Betrieb. Sie alle müssen in der Regel einmal pro Jahr auf ihre Sicherheit geprüft werden. Entsprechend groß ist der Auftragspool unserer TÜV-zertifizierten Servicetechniker.“ Diese bearbeiten ihre Aufträge jetzt dank piaX vor Ort direkt im System – bei Bedarf auch offline. Die Steuerung der Servicetermine erfolgt ebenfalls in piaX. Die erforderlichen Daten laden sich die Servicetechniker vorab auf ihr mobiles Endgerät. Ihre Arbeitszeiten, Berichte und den Materialverbrauch erfassen sie in MS Outlook und melden sie an proALPHA zurück, sobald sie online sind. Das spart Ausdrücke auf Papier und eine Mehrfacherfassung. Anschließend steuert das ERP-System die Lieferschein- und Rechnungserstellung.

„Unsere kleine Cessna hat ausgedient – wir brauchen einen A350 mit großem Cockpit, der sicher und möglichst automatisiert lange Strecken meistert. Bei proALPHA sind wir fündig geworden.“

Malte Schneider, Geschäftsführender Gesellschafter, Berner International GmbH

Transparent, revisionssicher, effizient – fit für die Zukunft

„Auch das integrierte Dokumentenmanagement war ein wichtiges Ziel unserer ERP-Einführung“, betont Schneider. „proALPHA hält alle Unterlagen zu unseren Geräten und Dienstleistungen sowie alle Belege revisionssicher vor.“ Das hilft nicht zuletzt bei den zahlreichen Zertifizierungsaudits, die Berner jährlich absolviert. „proALPHA erleichtert es uns, mit wenigen Klicks nachzuweisen, dass alle notwendigen Zertifikate und Protokolle vorliegen – beispielsweise die vorschriftsmäßige Kalibrierung der Messmittel, die der TÜV im Rahmen des ISO 9001-Audits fordert.“

Im nächsten Schritt will Berner einen Online-Shop für die Handelssparte einführen und an proALPHA anbinden. So soll der Bestellprozess weiter digitalisiert und das Wachstum vorangetrieben werden. Mittelfristig ist auch die Einführung des proALPHA Produktkonfigurators sowie eine direkte Anbindung von Lieferanten und Kunden an das ERP-System angedacht.

„Wir haben jetzt eine ERP-Lösung, die uns fit macht für die Zukunft“, so Schneiders Fazit. „Alle Abteilungen arbeiten mit einem System, das schafft Transparenz und Nachvollziehbarkeit. Ob in Einkauf, Vertrieb oder Finanzbuchhaltung, jeder kann Belege und Freigaben direkt einsehen. Zudem sind viele Synergien, Automatismen und schlankere Prozesse entstanden. In Summe sind wir bei alldem sehr nah am vielfach erprobten proALPHA Standard geblieben. Damit und dank der soliden Planung des Beraterteams haben wir bei Zeitplan und Kostenbudget für die ERP-Einführung fast eine Punktlandung hingelegt. Unsere regelmäßigen Umfragen zur Mitarbeiterzufriedenheit thematisieren auch das ERP-System und zeigen, dass wir die richtige Lösung gewählt haben.“

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

Stand 07/2019

Anwenderbericht

