



Dickert Electronic GmbH

Automatisierte Fertigungsplanung ergänzt Erfahrungswissen

Elektronik & Hightech

Name:

Dickert Electronic GmbH

Website:

www.dickert.com

Produkte:

Handsender, Funkempfänger und Motorsteuerungen sowie Sonderentwicklungen

Standorte:

Cölbe-Schönstadt

Mitarbeiter:

ca. 60

Modul im Fokus:

proALPHA Produktion (APS), Dokumenten Management System, Industry Component Electronics & Hightech, Mehrfenstertechnik

proALPHA Kunde:

seit 2018

Highlights

- Abbildung aller Geschäftsprozesse in einem zentralen System
- Mehr Transparenz und Struktur in der Fertigung dank vollautomatisierter Produktionsplanung
- Integriertes Dokumenten Management System verkürzt Suchzeiten mittels direkter Verlinkung
- Component Electronics & Hightech deckt branchenspezifische Anforderungen ab
- Flexible Oberfläche mit Mehrfenstertechnik ermöglicht Mitarbeiter-individuelle Bildschirmansichten und sorgt damit für mehr Produktivität
- Zukunftssicherheit dank Integrationsmöglichkeiten mit Produktionsanlagen

Dickert Electronic GmbH entwickelt, produziert und vertreibt Funkfernsteuerungen sowie Steuerungen für Heim, Haus und Industrie – vom Garagentor bis zur Lichtanlage. Außerdem fertigt das Unternehmen im Auftrag anderer Firmen als OEM-Partner zum Beispiel Mini-Handsender, Steuerungen für Gartentechnik sowie Smart-Home-Komponenten. Das Geheimnis seines Erfolges sieht der mittelhessische Familienbetrieb in den hochmodernen Produktionsanlagen und einem durchgängigen Arbeiten mit dem ERP-System proALPHA. Das zahlt sich nicht nur bei der Schnelligkeit sämtlicher Arbeiten aus. Optimierte Produktionsprozesse und extrem kurze Durchlaufzeiten ermöglichen unter dem Strich auch ein optimales Preis-Leistungs-Verhältnis.

„Wir haben jetzt mit APS mehr Struktur und Transparenz in der Fertigung.“

Peter Jung, Leiter EDV/Organisation bei Dickert Electronic

Der Markt für Elektronik-Komponenten und -Lösungen ist ein heißes Pflaster. Hersteller an Orten mit niedrigen Lohnkosten machen es dem deutschen Mittelstand nicht gerade leicht. Oft muss auf den Zehntel-Cent genau kalkuliert werden. Gleichzeitig lässt der Trend zu immer individuelleren Produkten die Variantenvielfalt beständig wachsen. Wie findet da ein deutscher Mittelständler seinen Platz? Zum Beispiel durch Spezialisierung und hohe Qualität, wie sie die Dickert Electronic GmbH liefert. Das Unternehmen aus Mittelhessen hat sich auf Steuerungslösungen spezialisiert, insbesondere auf Handsender und Funkempfänger. Diese vertreibt das Familienunternehmen teils direkt, teils fungiert es als OEM-Partner anderer Hersteller. Als zusätzliches Standbein produziert Dickert auch Ersatzteile für ältere Anlagen verschiedenster Anbieter. Mit dieser Produktpalette war und ist der familiengeführte Betrieb seit über 30 Jahren sehr erfolgreich.

Gesucht: Ein ERP mit Produktionsplanung

Ein konstantes Plus an Umsatz und Aufträgen bringt auch neue Herausforderungen mit sich. So wurde es in der Fertigung immer schwieriger, noch den Überblick zu behalten. „Je mehr parallele Aufträge zu bearbeiten

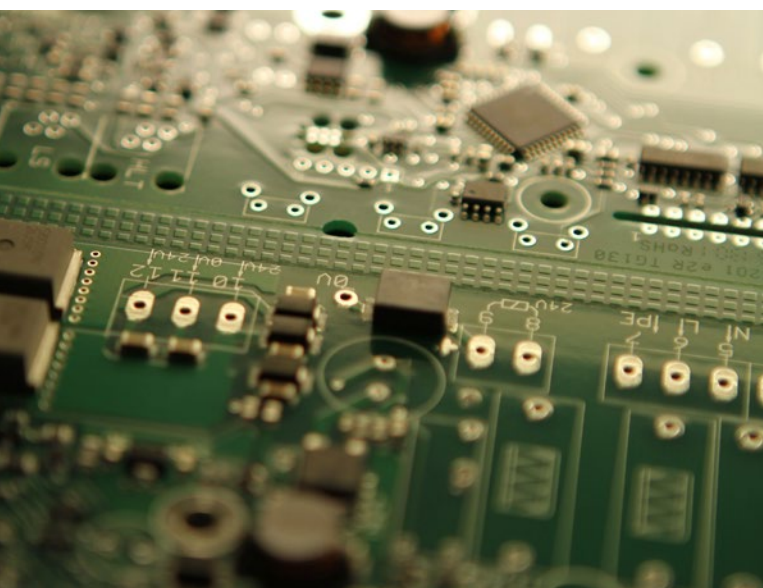
sind, umso unübersichtlicher wird es – selbst für den besten Produktionsleiter mit jahrelanger Erfahrung. Dann reicht das Bauchgefühl einfach nicht mehr aus, um umsatzsicher zu planen“, erklärt Peter Jung, Leiter EDV/Organisation. Deshalb sah sich Dickert 2016 nach einem neuen ERP-System mit integrierter Multiressourcenplanung um – und wurde bei proALPHA fündig. Seit Januar 2018 ist die ERP-Komplettlösung erfolgreich im Einsatz.

Erhält Dickert heute einen Auftrag und liegt der gewünschte Artikel nicht versandfertig auf Lager, erstellt proALPHA direkt den Produktionsauftrag mit allen nötigen Teilaufträgen und Unterlagen. Das ERP-System übernimmt diese in die vollautomatische Planung, lastet die Aufträge ein und bestätigt den Liefertermin. Dabei berücksichtigt das Advanced Planning & Scheduling (APS) auch die vielfältigen Varianten und bildet die vielfach verzweigte Produktionsabfolge fast nahtlos ab. Denn auf Basis einer einzigen Leiterplatte entsteht durch verschiedene Software-Versionen und Gehäuse ein breites Artikelspektrum. Insgesamt verlassen rund 300.000 Handsender in mehr als 300 verschiedenen Varianten jährlich das Werk.

Mit der Einführung von proALPHA ist noch einmal mehr Ruhe in der Fertigung eingekehrt, weil nichts mehr ad-hoc dazwischengeschoben wird. Durch die Planung mit einer „Frozen Zone“ von fünf Tagen weiß jeder, wann er was zu tun hat. So gibt es weniger Nachfragen. Außerdem besteht volle Transparenz: Es ist jederzeit klar, in welchem Produktionsbereich welche Teile liegen, wie viele Aktivitäten bereits fertig gemeldet sind. Die Vorteile der Multiressourcenplanung zeigen sich auch beim Personaleinsatz, denn es fallen weniger Überstunden an.

Branchenanforderungen leicht abbildbar

Bei der Abbildung branchenspezifischer Prozesse wurde Dickert vom proALPHA Competence Center





Electronics & Hightech fundiert beraten, so zum Beispiel bei den für die Elektronik-Fertigung typischen Rahmenaufträgen. Sie schreiben zwar fest, was ein Kunde zu welchem Termin gerne haben möchte, konkrete Aufträge werden aber noch nicht erteilt. Dennoch müssen die darin festgelegten Bedarfe in der Disposition bereits sichtbar sein und berücksichtigt werden.

Die kurzen Lieferzeiten der Branche erfordern häufig, den Versand bereits zu planen, noch bevor die zu versendenden Teile verfügbar sind. Diese Aufgabe löst Dickert mit dem proALPHA Versandmonitor. Er bietet eine detaillierte Übersicht aller zu versendenden Positionen und ermöglicht so eine genaue Planung – unabhängig von der Kommissionierung. Ein Ampelsystem erleichtert die Übersicht, welche Positionen aus den Kundenaufträgen zum Versand nicht, teilweise oder vollständig bereitstehen.

Intuitiver suchen, schneller finden

Besonders praktisch findet Jung die Kombinationsuche. Denn hier muss der Anwender für eine Teile-, Kunden- oder Lieferantensuche nicht wissen, in welchem Feld oder in welcher Tabelle der zu suchende Inhalt steht. Die Teilesuche findet sogar Alternativteile,

deren Bezeichnungen nicht zum vorgegebenen Suchbegriff passen.

Das DMS für alle Fälle

Auch bei der Suche nach Dokumenten hat sich viel verbessert. Früher lagen sämtliche Dateien auf einem File Server. Da war es schwierig, bei Bedarf die richtige Unterlage schnell zu finden. Mit dem in proALPHA integrierten Dokumenten Management System (DMS) hat sich das schlagartig geändert. Denn die Dokumente sind direkt mit dem jeweiligen Vorgang verlinkt. Ein Mitarbeiter, der einen Handsender zu prüfen hat, kann sich direkt zu den Fertigungsunterlagen durchklicken. Bestellungen von Bauteilen werden ebenfalls gescannt und zentral abgelegt, genauso wie Angebote und Kundenaufträge. Die Entwicklung findet im DMS auch Datenblätter zu Bauteilen. „Das DMS ist ein sehr komfortables Werkzeug“, bestätigt Jung. Die Versionierung der Dokumente hilft Dickert zudem für die ISO-Zertifizierung. Denn neben der stets aktuellsten Version hält das DMS auch frühere Versionen vor.

Individualisierte Bildschirm-Masken steigern Effizienz

Dank der flexiblen Benutzeroberfläche finden die Dickert Mitarbeiter stets die benötigten Informationen

„Die Mehrfenstertechnik ist absolut genial, denn jeder sieht genau die Daten, die er braucht.“

Peter Jung, Leiter EDV/Organisation bei Dickert Electronic



auf einen Blick. „Die Mehrfenstertechnik ist in der täglichen Arbeit genial, weil man sich das, was man wirklich braucht, auf den Bildschirm legen kann“, so Jung. Modifiziert ein Mitarbeiter in einem Fenster einen Wert, so werden die damit verbundenen Änderungen auch direkt in den anderen Fenstern auf dem Bildschirm in Echtzeit nachgezogen. Ein weiteres Plus: Mitarbeiter speichern sich ihre idealen Fensterkombinationen als „Szenarien“ ab und rufen diese bei Bedarf einfach wieder auf, um direkt darin weiterzuarbeiten. Das spart Zeit und schafft eine „individuelle Arbeitsumgebung“.

Pragmatische Auswahl mit Weitblick

Die Auswahl des Systems ging man bei Dickert sehr pragmatisch an. Geschäftsführer Hans Dickert stellte mit seinen Kollegen aus der Geschäftsleitung eine Liste wichtiger Anforderungen zusammen. Die Entscheidung traf das Team bereits mit Blick auf die Zukunft und Industrie 4.0. Denn künftig sollen auch die Produktionsmaschinen, SMD-Bestückungsanlagen und Drucker an proALPHA angebunden und mit der Lagerverwaltung vernetzt werden. Bei anderen

proALPHA Kunden ließ sich Dickert daher gezielt die Anbindung von Maschinen an das ERP-System zeigen. Und weil bereits eine Reihe anderer Elektronik- und Auftragsfertiger proALPHA nutzen, war sichergestellt, dass auch die nötige Branchenkompetenz vorhanden war.

Voller Erfolg dank Vollzeit-Projektmanagement

So pragmatisch man bei der Auswahl voringing, so praxisorientiert war auch die Einführung. Peter Jung und sein Kollege Valerij Gallander arbeiteten sechs Monate lang quasi Vollzeit an dem Projekt. Regelmäßig trafen sich die Mitarbeiter, um in einem Testsystem Beispielfälle durchzuspielen. So machten sie sich mit der Anwendung vertraut und konnten gleichzeitig die definierten Prozesse auf Herz und Nieren prüfen. All dies sicherte einen reibungslosen Produktiv-Start. Peter Jung ist sich sicher, dass ein wesentlicher Erfolgsfaktor war, dass er und sein Kollege sich für einen abgesteckten Zeitraum ganz auf das ERP-Projekt konzentrieren konnten: „So nebenbei ein ERP einführen, das geht nicht. Man muss intensiv arbeiten und vor allem die zukünftigen Anwender mitnehmen.“