



MAJA

Stress und Hektik sind passé

Maschinen- und Anlagenbau

Name:

MAJA-Maschinenfabrik Hermann Schill GmbH & Co. KG

Website:

www.maja.de

Produkte:

Entschwartungs-, Schneide- und Enthütungsmaschinen, Automatisierungssysteme für die fleischverarbeitende Industrie, Eismaschinen

Standort:

Kehl-Goldscheuer/Deutschland, Entzheim/Frankreich, Omaha/USA

Mitarbeiter:

rd. 200 (2015)

Umsatz:

rd. 25 Mio. Euro (2015)

Modul im Fokus:

Produktion (APS – Advanced Planning and Scheduling)

Entscheidung für proALPHA

- Ablösen zahlreicher Inselsysteme durch eine integrierte ERP-Software
- Abbilden einer hohen Produktvielfalt und kleiner Losgrößen
- Transparentes und simultanes Planen von Materialfluss und Kapazitäten mit Prioritäten

Benefits

- Verkürzen der Lieferzeiten um rund ein Drittel auf drei bis vier Wochen
- Reduzieren der Überstunden in der Einzelteilefertigung auf null – von zuvor 21 Stunden pro Mitarbeiter und Monat
- Verringern der Bestände des Umlaufvermögens in der Produktion und der Eigenfertigungsteile um rund ein Drittel
- Auflösen nahezu aller Engpässe und besseres Auslasten der Kapazitäten
- Klare Regeln für Disposition und Produktion

Seit über 60 Jahren entwickelt, produziert und vertreibt MAJA hochwertige Maschinen für die Lebensmittelbranche. Weltweit hat das Familienunternehmen aus dem Ortenaukreis schon über 90.000 seiner langlebigen Anlagen installiert, jedes Jahr kommen rund 2.000 neue hinzu. Darunter Entschwartungs- und Entvliesmaschinen sowie Schneide- und Portioniersysteme für die Fleischindustrie. Außerdem Maschinen für das Enthäuten von Fisch und Geflügel. Eiserzeuger für Supermärkte, Caterer und Bäcker runden das Produktspektrum ab. Auch Kunstschnee-Pisten in aller Welt setzen beim Erzeugen auf die Spitzentechnik „Made in Germany“.

Um die enorme Produktionsvielfalt effizient zu managen, hat sich MAJA bereits 1994 für das ERP-System proALPHA entschieden. Seit 2007 beflügelt zudem die proALPHA Produktionsplanung und -steuerung APS (Advanced Planning and Scheduling) die Produktionsprozesse im Unternehmen.

MAJA[®]

PRO[®]**ALPHA**[®]



155 Schnitzel pro Minute mit einem Gewicht von genau 120 Gramm: Die liefert das Highlight der Produktpalette der Maschinenfabrik MAJA zuverlässig Tag für Tag. Der Hygiene-Roboter für das Schneiden und Verpacken von Fleisch für Discounter und Supermärkte ist aber nicht nur schnell, sondern arbeitet auch sehr exakt. „Unsere Kunden in der fleischverarbeitenden Industrie erwarten eine maximale Ausbeute beim Verarbeiten, das bedeutet minimalen Verschnitt und somit höchste Präzision“, berichtet Joachim Schill, Geschäftsführender Gesellschafter bei MAJA und verantwortlich für den Bereich Technik.

Darüber hinaus gibt es noch weitere Herausforderungen. „Kurze Lieferzeiten von drei bis vier Wochen und eine extrem hohe Termintreue sind heute der Standard für unsere Geschäfte“, sagt Bernd Schäfer, Leiter Personal & EDV bei MAJA. Da das Unternehmen weltweit in 130 Länder liefert, sind jedes Mal unterschiedliche Ansprüche zu beachten – von der elektrischen Ausstattung über die eingesetzten Kältemittel bis hin zu den geltenden Sicherheitsstandards. Von den strengen Vorschriften zur Hygiene in der Lebensmittelproduktion ganz zu schweigen.

Zahlreiche Inselanwendungen wurden vereinheitlicht

Als MAJA im Jahr 1994 proALPHA als integrierte ERP-Software einführte, ging es vor allem um das Vereinheitlichen zahlreicher Inselssysteme. Die Prozesse im Unternehmen sollten Workflow-gestützt, schnittstellenfrei und ohne Redundanzen automatisiert werden. Das ist dank proALPHA erfolgreich gelungen.

Allerdings plante man die Produktion damals noch mithilfe eines externen Produktionsplanungs- und -steuerungssystems (PPS). Das orientierte sich starr an der „optimalen“ Losgröße statt an der tatsächlich notwendigen.

Doch eigentlich sollten das Gesamtoptimum und die dafür wichtigen Faktoren betrachtet werden – neben der Durchlaufzeit zum Beispiel auch Termintreue sowie die Frage, ob zum gewünschten Zeitpunkt auch Maschinen, Bediener und Material verfügbar sind. Dies wurde oft außer Acht gelassen. Die Folge: Immer wieder kam es zu Diskussionen zwischen Vertrieb, Disposition und Produktion über zu lange Lieferzeiten und nicht eingehaltene Termine.

Fertigungsoptimierung nach betriebswirtschaftlichen Kriterien

Deshalb wurde mit dem proALPHA Releasewechsel im Jahr 2007 das ERP-System um den integrierten Multiressourcenplaner APS erweitert. Mithilfe dieses Moduls kann nun die Ressourcennutzung nach Zielen wie Liefertermintreue und Durchlaufzeiten optimiert werden. Heute plant der Mittelständler Materialfluss und Kapazitäten weitgehend simultan und gestaltet so seine Produktion mit verschiedenen Zeithorizonten, Produktions- und Auslieferstandorten.

Zur Fertigung der Maschinen sowie der dafür benötigten Einzelteile und Baugruppen müssen bei MAJA derzeit rund 41.500 Produktionsaufträge pro Jahr abgearbeitet werden. Etwa 47.000 Stücklisten und Arbeitspläne sowie etwa 10.500 Kaufteile sind dabei zu verwalten. Das APS ordnet die zu fertigenden Teile den verschiedenen Standorten zu und legt die dafür notwendigen Kapazitäten – etwa an Arbeitskräften und Betriebsmitteln – fest. Für den optimalen Produktionsplan werden auch Nachfrage, Distribution und Transport berücksichtigt. „Das System bringt damit wesentlich mehr Transparenz und Flexibilität in unsere betrieblichen Prozesse“, sagt Bernd Schäfer.

Statt „Turnschuh-Fertigung“ eine flexible Planung

Wie notwendig das ist, weiß der Leiter Personal & EDV aus eigener Erfahrung: „Zum Beispiel kommt ein Chefauftrag rein und die ganze Planung muss neu gemacht

werden.“ Früher führte das zu Hektik in den Produktionshallen und „Turnschuh-Fertigung“, bei der mit viel Gerenne jene Aufträge erledigt wurden, die direkt aus der Führungsetage kamen.

Heute lassen sich Chefaufträge dagegen auch kurzfristig einschieben. Stress und Hektik sind passé. Das APS zeigt dabei nicht nur knappe oder überlastete Ressourcen an, sondern priorisiert auch die Fertigungsaufträge oder schlägt alternative Ressourcen vor. So können Unternehmen nicht nur vorausschauend planen, sondern auch auf Schwankungen oder plötzliche Nachfragesprünge umgehend reagieren.

Lieferzeiten um über ein Drittel verkürzt

„Bei uns läuft der Optimierer drei- bis viermal am Tag“, erzählt Bernd Schäfer. Die Algorithmen, mit denen das Herzstück des APS arbeitet, machen Vorschläge für die Disponenten, die damit die Ressourcen wie Material, Werkzeug, Personal und Zeit optimal belegen. Die Disposition kann sich so auf eine vorausschauende Planung konzentrieren. Die Produktion bekommt nur noch notwendige und machbare Arbeitspakete und Termine bereitgestellt.

MAJA profitierte schon wenige Monate, nachdem das APS eingeführt worden war, von schnelleren, flexibleren Abläufen, der erhöhten Transparenz und einer effizienteren Fertigung. Mensch und Maschine sind nun deutlich besser ausgelastet und Prioritäten können richtig gesetzt werden. Mit der Folge, dass sich die Lieferzeiten für gängige Maschinen und Anlagen von zuvor durchschnittlich fünf bis sechs auf drei bis vier Wochen verkürzt haben.

Die Zahl der monatlichen Überstunden in der Einzelteileproduktion reduzierte sich nachhaltig von rund 21 Stunden pro Mitarbeiter und Monat auf null – bei 100 Mitarbeitern ergibt das die stattliche Summe von 2.100 eingesparten Überstunden. Es gibt nun 90 bis 95 Prozent weniger „angearbeitete Aufträge“, die nach dem Start wegen plötzlicher anderer Prioritäten erst einmal liegen bleiben. Und nahezu alle künstlichen Engpässe haben sich aufgelöst. Bereits nach einem Jahr waren außerdem die Bestände in der Produktion um rund 30 Prozent gesunken. In gleichem Maße wurden Fertigungsaufträge über die verlängerte Werkbank um 22 Prozent reduziert, ebenso sanken die Bestände an Eigenfertigungsteilen um ein Fünftel.

Mit After-Sales-Service im Wettbewerb punkten

Neben der hohen Qualität der MAJA-Maschinen ist auch ein schneller und kompetenter After-Sales-Service wettbewerbsentscheidend. „Hier unterstützt uns das ERP-System bereits sehr gut, beispielsweise beim Versorgen der Kunden mit Ersatzteilen“, unterstreicht Joachim Schill.

Der geplante Einsatz des proALPHA Servicemoduls, über den bei MAJA bereits nachgedacht wird, wird in diesem Bereich noch eine weitere Effizienzsteigerung ermöglichen. Denn dann können alle Kundendienstmitarbeiter – von der Hotline bis zum Wartungstechniker – auf einheitliche Daten zugreifen. Sie haben so jederzeit den gesamten Lebenszyklus eines Produkts im Blick und sind auskunftsfähig: vom aktuellen Bestellstatus über bereits ausgeführte Aufträge bis hin zu den Rechnungen. So lässt sich der Service durchgängig abwickeln und die Kunden sind zufrieden.

„Wir agieren nun, statt immer nur zu reagieren. Die Produktion ist jetzt vollkommen transparent. Mit proALPHA sind wir für die Herausforderungen der Zukunft bestens gerüstet.“

Joachim Schill, Geschäftsführender Gesellschafter der MAJA-Maschinenfabrik Hermann Schill GmbH & Co. KG

Stand 04/2016

proALPHA Business Solutions GmbH

Auf dem Immel 8

67685 Weilerbach

Tel. +49 (6374) 800 - 0

info@proalpha.de

www.proalpha.de

PRO **ALPHA**[®]