



Mungo Befestigungstechnik AG

Agile Prozesse mit proALPHA

Kunststoffindustrie, Metallverarbeitung

Name:

Mungo Befestigungstechnik AG

Website:

www.mungo.ch

Produkte:

Metalldübel, Nyldübel,
chemische Befestigungen,
Spezialbefestigungen,
Isolationsbefestigungen sowie
Bohrer, Trennscheiben und Bits

Standorte:

Olten, Schweiz (Hauptsitz),
Tochtergesellschaften in
Deutschland, Italien, Dubai,
China, Indien und den USA

Mitarbeiter:

ca. 100

Modul im Fokus:

Produktion (Advanced Planning
and Scheduling, APS),
Integration Workbench (INWB)

proALPHA Kunde seit:

März 2016

Highlights

- Unternehmensweit durchgängig automatisierte Prozesse
- Hohe Transparenz und Qualität von Daten und Abläufen
- Optimale Feinplanung soll Lagerbestände um 20 Prozent senken und Kapital freisetzen
- Intercompany-Prozesse via INWB steigern Liefertermintreue auf 95 Prozent
- Zusammenspiel von proALPHA und den Zoll- und Export-Systemen senkt Logistikkosten um 10 Prozent

Das Produktangebot der Firma Mungo umfasst Nylon- und Metalldübel, chemische Befestigungen, Isolationsbefestigungen und Bohrer. 70 Prozent des Umsatzes entfallen auf Dübel. Ein einziger Dübel kann dabei Nutzlasten von mehreren Tonnen tragen. Die Dübel kommen im Stahl- und Metallbau, Holz-, Hoch- und Tiefbau sowie im Fassaden- und Gerüstbau zum Einsatz. Somit beispielsweise in Wolkenkratzern, Brücken, Stützwänden von Tunneln oder in Sportstadien. Die Kunden stammen aus Baubranche, Installationstechnik und Gebäudeinstandhaltung. Der Hauptsitz und die Produktion befinden sich im schweizerischen Olten. Von dort aus beliefert der Hersteller hochwertiger Befestigungstechnik seine weltweiten Gewerbekunden – in der Schweiz im Direktvertrieb, ansonsten über den klassischen Fachhandel. Mungo sieht sich im Markt gut positioniert. Dazu trägt auch die ERP-Komplettlösung proALPHA bei, die das Schweizer Unternehmen in der Oltener Firmenzentrale und in der deutschen Vertriebsniederlassung in Bremen nutzt.



„Mit proALPHA laufen unsere Prozesse hochautomatisiert ab. Für uns ist das ein Riesengewinn.“

Oliver W. Annaheim, CEO Mungo Befestigungstechnik AG

Die Mengen sind beeindruckend: Rund 7.000 verschiedene Produkte führt Mungo im Sortiment. Knapp 1.500 Tonnen Stahldraht verarbeitet der Schweizer Hersteller jährlich. Der Ausstoß an Stahlbolzdübeln liegt bei fast 20 Millionen Stück, der von Nyloboln sogar bei über 100 Millionen. Daneben produziert Mungo aber auch Kleinserien und Spezialitäten. Diese flexible Fertigung erfordert hochautomatisierte Prozesse, deren gesamte Planung und Steuerung über proALPHA läuft. Darüber hinaus legt Mungo sein Augenmerk auf die Intercompany-Prozesse mit der Bremer Niederlassung. Ein perfektes Zusammenspiel zwischen proALPHA und den Zoll- und Exportsystemen sorgt darüber hinaus für eine störungsfreie und grenzüberschreitende Lieferung der Ware.

Optimale Feinplanung setzt Kapital frei

In der Fertigung steuert und optimiert das proALPHA Modul Advanced Planning and Scheduling, kurz APS, die Ressourcen nach betriebswirtschaftlichen Zielen



wie Liefertermintreue und Durchlaufzeiten. „Bei den kurzen Planungshorizonten im Dübelgeschäft ist das Gold wert“, sagt Annaheim. Denn Bestellungen von 50.000 Dübeln, die der Serienfertiger kurzfristig liefern muss, seien an der Tagesordnung. Daher muss Mungo immer genügend Ware im Lager haben, was nur mit einer vollautomatisierten und flexiblen Produktionsplanung geht. Eine manuelle Planung kostet viel Zeit und ist darüber hinaus fehleranfällig. Zu viele Parameter sind zu beachten.

Das Planungstool APS hingegen zeigt nicht nur knappe oder überlastete Ressourcen an, sondern priorisiert die Fertigungsaufträge auch gleich. Dank der Multiressourcenplanung berechnet es Kapazitäten und prüft, ob jeweils genügend Material vorhanden ist. Fehlt Material, stößt proALPHA einen Bestellprozess an. Das ist möglich, weil der Einkauf vollständig in das ERP-System integriert ist und das Workflow Management Abläufe automatisiert. Durch die Feinplanung kann Mungo zudem flexibel auf Schwankungen oder plötzliche Nachfragen reagieren. Noch nutzt Mungo das APS nicht in vollem Umfang. Dennoch ist Mungo-CEO Annaheim davon überzeugt, dass sich die Automatisierung rechnen wird: „Wir erwarten, dass sich Durchlaufzeiten und Lagerbestände um rund 20 Prozent reduzieren, was wertvolles Kapital freisetzen wird.“

Intercompany: Automatisierte Prozesse erhöhen Kundenzufriedenheit

Bei einem Exportanteil von rund 70 Prozent ist auch eine gut funktionierende Abstimmung und Kommunikation mit den Niederlassungen im Ausland gefragt. Was früher großenteils manuell ablief, geht dem Serienfertiger heute dank der proALPHA Integration Workbench (INWB) vollautomatisiert von der Hand. Folgendes Beispiel verdeutlicht dies: Bestellt ein Vertriebsmitarbeiter der Bremer Niederlassung Ware bei der Muttergesellschaft in der Schweiz, dann

versendet das System in Deutschland die Bestellung automatisch an die Schweizer Zentrale. Das ist lediglich eine Sache von Sekunden. Nachdem ein Mitarbeiter in der Schweiz die Ware kommissioniert und diese direkt an den Kunden verschickt hat, verrechnet die dortige Finanzbuchhaltung diese umgehend mit der Niederlassung in Bremen. Somit wickelt Mungo den gesamten internen Bestell- und Belegfluss automatisiert ab. Dadurch haben sich die Auftragsdurchlaufzeit und der Administrationsaufwand erheblich reduziert.

Oberste Priorität hat bei Mungo die Kundenorientierung: Denn der Kunde erfährt schon zum Zeitpunkt der Bestellung, wann er die Ware erhält, und kann seinerseits disponieren. Dank der Intercompany-Kommunikation über die INWB kann der Vertriebsmitarbeiter der Niederlassung Bremen auch jederzeit den Bestand im Schweizer Zentrallager prüfen. Somit ist schnell klar, ob und wann die Ware lieferbar ist. Laut Annaheim kommt dies sehr gut an: „Eine 95%ige Liefertermintreue schlägt zu Buche. Auch die Kundenzufriedenheitswerte konnten so nachhaltig verbessert werden. Tendenz weiter steigend.“

Kinderleichte Zollabfertigung sorgt für grenzüberschreitenden Warenfluss

Mungo profitiert nicht nur von der hohen Integration der Prozesse. Für den Serienfertiger zahlt sich auch aus, dass proALPHA andere Systeme naht- und somit problemlos anbindet – zum Beispiel Zollsysteme. Durch eine Schnittstelle sind die Zoll- und Compliance-Prozesse bei Mungo eng mit der ERP-Komplettlösung verwoben. So ist eine elektronische Verzollung möglich. Bei Lieferungen ins Ausland muss zwangsläufig verzollt werden, da die Schweiz kein Mitglied der EU ist. Die notwendigen Formulare für die Zoll- und Frachtpapiere sind in proALPHA hinterlegt. Die ERP-Komplettlösung stellt die dafür notwendigen Daten – etwa Menge der Exportware oder Ursprungsnachweise, die ein Mitarbeiter früher zeitaufwendig



manuell zusammentragen musste – automatisch zur Verfügung und übermittelt diese elektronisch an die entsprechenden Zollbehörden. Diese prüfen die Papiere im Vorfeld des Transports und geben sie, wenn nichts zu beanstanden ist, frei. So muss der Spediteur an der Grenze meist nicht mal mehr anhalten. Das Ergebnis lässt sich sehen: Zum einen verkürzen die automatisierten Abläufe die Frachtzeiten. Zum anderen lassen sich die jährlichen Logistikkosten laut Annaheim senken. Die Schätzungen liegen bei rund 10 Prozent.

Das Fazit fällt daher positiv aus: „Unsere Branche ist international und sie wächst. Wir haben uns mit wertschöpfenden Vertriebstätigkeiten gut darin positioniert. proALPHA automatisiert dabei all unsere Prozesse. Das hilft, unsere führende Position zu halten und diese weiter auszubauen.“

„Kundenzufriedenheit und Liefertermintreue waren noch nie so hoch.“

Oliver W. Annaheim, CEO Mungo Befestigungstechnik AG

proALPHA Schweiz AG
Jurastraße 12 ▪ CH-4142 Münchenstein
info@proalpha.ch ▪ www.proalpha.ch

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

Stand 06/2017