

# Rees Zerspanungstechnik GmbH

## Planung und Disposition laufen rund

### Metallverarbeitung

**Name:**

Rees Zerspanungstechnik GmbH

**Website:**

www.josef-rees.de

**Produkte:**

Präzisionsdreh und Frästeile, Baugruppen, Härte-, Schleif-, und Oberflächentechnologie

**Standort:**

Wehingen/Deutschland

**Mitarbeiter:**

rd. 75 (2014)

**Umsatz:**

rd. 10 Mio. Euro (2012)

**Entscheidung für proALPHA**

- Konsequente Umsetzung des Lean-Gedankens
- Ablösung von manuellen und personengebundenen Prozessen
- Durchgängige Abbildung und Strukturierung von Arbeitsplänen und Prozessabläufen

**Benefits**

- Senkung der Umlaufbestände um 30 Prozent dank optimierter Ressourcenbelegung und kürzerer Rüstzeiten
- Steigerung der Liefertermintreue um 20 Prozent durch effizientere Planung und präzise Abstimmung von Disposition und Fertigung bereits bei Auftragseingang
- Flexible Reaktion auf Kundenwünsche mit Hilfe einer realistischen und echtzeit-aktuellen Abbildung des Rohmaterialbedarfs

Die im Baden-Württembergischen Wehingen ansässige Rees Zerspanungstechnik GmbH fertigt mit rund 75 Mitarbeitern Präzisionsdrehteile in hohen Losgrößen sowie komplexe Dreh- und Frästeile in mittleren bis großen Stückzahlen. Hinzu kommen einbaufertige Bauteile inklusive Härte-, Schleif- und Oberflächentechnologie. Fertigungstiefe und Vielfalt sind dabei hoch. Die Werkstoff-Palette reicht von Aluminium, Messing und (Edel-)Stahl bis hin zu Sonderlegierungen, Titan und Kunststoffen. Das Unternehmen zählt – mit einem Exportanteil von bis zu 40 Prozent - zu den führenden seiner Zunft. Effizienz in Management und Produktion werden dabei groß geschrieben. Für optimale Abläufe setzt das Unternehmen seit 2011 auf die ERP-Komplettlösung von proALPHA.

„Schlank sein“ wird bei Rees Zerspanungstechnik kultiviert. Der Lean-Gedanke ist bei dem Wehinger Unternehmen allgegenwärtig. Dementsprechend lauten die Ziele: Mehr Effektivität in der Produktion, mehr Effizienz im Management sowie eine optimale Auslastung der Maschinen. Das proALPHA Planungswerkzeug Advanced Planning and Scheduling (APS) trägt dazu bei. Es ließ die Umlaufbestände um 30 Prozent sinken und die Termintreue um mehr als 20 Prozent steigen.



### Verbesserungen nach nur sechs Monaten

Seit Januar 2011 ist proALPHA APS bei dem baden-württembergischen Unternehmen im Einsatz. Die Veränderungen waren bereits nach 6 Monaten deutlich spürbar: Auftragseingang, Disposition und Fertigung sind besser aufeinander abgestimmt. So lässt sich jetzt bereits bei der Terminierung klären, ob die vorhandenen Ressourcen für die geplanten Aufträge ausreichen oder ob Material nachzubestellen ist. Die Ressourcenbelegung ist klar und übersichtlich, da Mensch, Maschine und Werkzeug stets im Blick des Disponenten sind. Die Rüstzeiten fallen kürzer aus. Eine gleichmäßige Auslastung führt dazu, dass sich die täglichen „Auftragsgebirge“ schnell auf „Hügelgröße“ verkleinern lassen. „Unsere Planung ist eindeutig ruhiger und realistischer geworden“, bekennt Disponent Herbert Weber.

### Vor dem APS-Projekt gab es keinen Planungshorizont

Bevor Weber das Planungswerkzeug zur Hand hatte, teilte er seine Aufträge anhand der guten alten Stecktafel und unter Zuhilfenahme von Auftragskarten ein. Das hieß zwar, dass grundsätzlich ein schnelles Umplanen möglich war. Es bedeutete aber auch, dass die Fertigungsaufträge lange vor dem Produktionsstart erstellt, gedruckt und somit nur die Haupt-Prozessschritte geplant wurden. Prüfungen der Plan-Bedarfe fanden nicht statt. Die Materialbestände waren hoch, da deren Beschaffung meistens aus dem Bauch heraus erfolgte und so nicht immer akkurat war. Um zu kontrollieren, ob die Aufträge fertig waren, ging Weber regelmäßig mit einem Scanner durch die Fertigung und erfasste die einzelnen mit Barcodes versehenen Arbeitsgänge. Die produzierten Stückzahlen wurden anschließend ins ERP-System übernommen und den Produktionsaufträgen zugeordnet. Der ganze Vorgang funktionierte zwar, er war aber weder besonders durchsichtig noch übermäßig effizient.

### Nur Lob für die Qualität

Als sich Taktzeiten und Aufträge der Kunden immer schneller änderten, kam Weber mit der händischen Bearbeitung nicht mehr hinterher. Auch eine realistische Abbildung des Rohmaterialbedarfs war kaum mehr möglich. Dann zum Beispiel, wenn sich der ursprünglich berechnete monatliche Materialbedarf änderte. „Wollte ein Kunde in einem Monat plötzlich doppelt so viele Teile wie sonst üblich, kamen wir ins Schwimmen“, erinnert sich Weber. „Das konnten wir weder abbilden, noch entsprechend einplanen.“ Dies schlug sich schließlich in den Kundenbewertungen nieder. Zwar wurde die Qualität der Produkte mit A bewertet, die Termintreue allerdings bekam nur ein mäßiges C. Intern kam erschwerend hinzu, dass mit einem ungeplanten Ausfall des Disponenten auch gleich ein Informations- und Planungsvakuum einherging, da sich die notwendigen Daten zu großen Teilen einzig und allein in dessen Kopf befanden. Dies hat sich mit dem neuen Planungstool grundlegend geändert.

## Umstellung notwendig

Im Jahre 2002 hatte sich Rees bereits für proALPHA entschieden. Seitdem steuert die Standard-ERP-Lösung mehrheitlich die Geschäftsprozesse bei Rees. Mit der Einführung des APS-Tools wurde diese um eine weitere Anwendung ergänzt „Wir mussten einfach mehr Planungssicherheit und Transparenz in die Fertigung bringen“, betont Weber. Arbeitspläne und Prozessabläufe wurden neu strukturiert; Rüstzeiten, Stücklisten und Dispositionsparameter wie Wiederbeschaffungszeiten in das Planungstool eingepflegt – sauber und vollständig. Von Mitte bis Ende 2010 wurden die Aufträge parallel eingeplant, sowohl an der Stecktafel wie auch im APS. So konnte Weber das System nicht nur testen, sondern auch gleich mit jedem Auftrag die aktuellen Stammdaten dorthin übertragen.

## Mit der systematischen Planung läuft's rund

Seit Dezember 2010 obliegt proALPHA APS allein die „Planungshoheit“. Disponent Weber kann sich ab diesem Zeitpunkt mehr um andere, wichtige Aufgaben kümmern, zum Beispiel den Einkauf der Werkstoffe oder um EDV-Belange, und muss die Disposition „nur noch“ überwachen. Das System plant und disponiert gewissermaßen für ihn. Es ermittelt Bedarfe und vergleicht die aktuellen Lagerbestände des Unternehmens mit den im Artikelstamm hinterlegten Meldebeständen. Auf Knopfdruck erstellt es die auftragsbezogenen Kalkulationen oder löst Bestellungen aus. Es überwacht Termineinhaltungen, leitet Maßnahmen bei Unter- oder Überdeckungen ein und zeigt Bedarfe an, die es noch zu decken gilt. Es ordnet die Ressourcen einer Aktivität zu und synchronisiert deren Verfügbarkeit – einschließlich der Materialbereitstellung. Es warnt Weber auch vor Belastungsgrenzen. Darüber hinaus lässt sich die Ressourcenbelegung

**„Unsere Planung ist eindeutig ruhiger und realistischer geworden.“**

**Herbert Weber,**  
Disponent, Rees Zerspanungstechnik GmbH



samt der eingelasteten und vom APS optimierten Fertigungsaufträge übersichtlich in Form von Gantt-Diagrammen darstellen. Und bald schon sollen auch der Materialeinkauf und die Kostenrechnung angebunden werden.

## Ziel: Ein weiteres A

„Wir können durch die Umstellung unsere Bestände, die Lagerfläche und die Suchzeiten reduzieren. Zudem fertigen wir schneller, flexibler und zuverlässiger. Unsere hohe Termintreue bestätigt das. Wir sind auf einem guten Weg, auch hier ein A von unseren Kunden zu bekommen.“



Stand 09/2011  
(überarbeitet 08/2015)

proALPHA Business Solutions GmbH  
Auf dem Immel 8  
67685 Weilerbach  
Tel. +49 (6374) 800 - 0  
info@proalpha.de  
www.proalpha.de

**PRO** **ALPHA**<sup>®</sup>