



SATA

Mit Multiressourcenplanung 100 Prozent Liefertreue im Visier

Metallverarbeitung, Kunststoffindustrie

Name:

SATA GmbH & Co. KG

Website:

www.sata.com

Produkte:

Lackierpistolen, Bechersysteme, Atemschutz- und Filtertechnik

Standort:

Kornwestheim/Deutschland

Mitarbeiter:

rd. 250 (2015)

Umsatz:

rd. 75 Mio. Euro (2014)

Entscheidung für proALPHA

- Abbildung einer hohen Produktvielfalt und kleiner Losgrößen in klar definierten Prozessen
- Flexible Auftragsplanung und Disposition
- Datenerfassung und -auswertung für den Außendienst

Benefits

- 98 Prozent Liefertermintreue und kurze Reaktionszeiten durch tägliche Disposition mittels Multiressourcenplanung Advanced Planning and Scheduling (APS)
- Flexible Planung und präzise Terminvorhersagen dank integrierter Planungsschritte und synchronisierter Ressourcenverfügbarkeit
- Drastische Reduktion des Work in Process (WIP) um bis zu 47 Prozent bei gleichzeitiger Steigerung des Produktionsvolumens

„SATA-Qualität“ ist unter Lackierern ein Begriff: Zuverlässigkeit, Robustheit und Ergonomie der Produkte sind bei der in Kornwestheim ansässigen SATA GmbH & Co. KG ein wesentlicher Teil der Firmenphilosophie. Seit über 100 Jahren schafft der Lackierpistolen-Hersteller mit rund 250 Mitarbeitern Produkte von höchstem Gebrauchswert. Immer im engen Austausch mit Anwendern aus Handwerk und Industrie. Ein besonderer Kundenservice verlangt bei einem jährlichen Umsatzvolumen von heute über 75 Mio. Euro nach einer straffen Organisation. Die ERP-Komplettlösung proALPHA hilft dabei, auch große Volumina effizient abzuwickeln und alle Prozesse im Blick zu behalten.



Die Zahlen sprechen bei SATA für sich: Reduzierung der Durchlaufzeit um 38 Prozent. Reduzierung der durchschnittlichen Freigabemenge um 22 Prozent. Reduzierung des Umlaufbestandes um fast 70 Prozent. Erhöhung der Liefertreue auf 98 Prozent.

Zu verdanken hat der Premiumhersteller von Lackierpistolen, Druckluftfiltern und Atemschutzsystemen diese Erfolge neben einer intensiv genutzten ERP-Komplettlösung samt Planungstool einer konsequenten Anwendung der Engpassstheorie (Theory of Constraints). Daneben hinterfragt sich das Unternehmen trotz der über 100 Jahre währenden Firmengeschichte immer wieder selbst. „Dies gehört bei einem Marktführer dazu“, ist der Leiter der Arbeitsvorbereitung Michael Jander überzeugt.



Hinter all dem verbirgt sich harte Arbeit. So steckt sich SATA ehrgeizige Ziele. Im Versand ist es beispielsweise Voraussetzung, dass Inlandsaufträge, die bis 13:00 Uhr eingehen, spätestens um 18:00 Uhr aus dem hauseigenen Logistikzentrum versendet werden. So ist die Ware bereits tags darauf bei den Händlern, an die der Serienfertiger ausschließlich liefert.

Von meterlangen Dispolisten zur Multiressourcenplanung

Seit 2006 nutzt SATA hierfür die ERP-Komplettlösung proALPHA samt einer Multiressourcenplanung Advanced Planning and Scheduling (APS). Zuvor regelte das Unternehmen die Fertigungsplanung anhand von

meterlangen Dispositionslisten, die in einen manuell erfassten Produktionsauftrag mündeten. Die Stücklistenstruktur schrieb dabei die Fertigungsabläufe vor. Die Planung war aufwendig und zu schwerfällig, um ad hoc und zuverlässig den Liefertermin eines Auftrags bestimmen zu können. Disponiert wurde nur wöchentlich oder zweiwöchentlich, für die Endmontage beispielsweise immer nur freitags. Heute disponiert SATA täglich: „Dadurch haben wir ganz andere Möglichkeiten und Reaktionszeiten“, so Jander. In der Folge konnte SATA die Liefertreue auf 98 Prozent steigern.

Aufträge und Bedarfe tagesaktuell

Seit 2007 sind alle Planungsschritte integriert und die Ressourcenverfügbarkeit synchronisiert. Der Umsatz stieg in diesem Zeitraum von 48 auf heute 75 Millionen Euro an. Ein Umstand, der vor allem auf die Software zurückzuführen ist. Denn SATA hat jetzt alle Aufträge und Bedarfe jederzeit im Blick. So kann nicht nur vorausschauend geplant und gefertigt, sondern auch auf Schwankungen oder plötzliche Nachfragesprünge umgehend reagiert werden.

Zum Beispiel werden Eilaufträge, die nicht durch Lagerware „gedeckt“ sind, kurzfristig nachproduziert. Das System weiß, welche aktuell für die Produktion vorgesehenen Aufträge sich schieben lassen, ohne deren Liefertermin zu gefährden. Darüber hinaus ist die Vorhersage genauer. Anfragen von Vertriebsmitarbeitern hinsichtlich realistischer Liefertermine sind auf Knopfdruck zuverlässig zu beantworten.

Engpassmanagement als zusätzlicher Treiber

Im Jahr 2011 folgte ein weiterer Schritt. Zu jenem Zeitpunkt kam der Lean-Gedanke, der im Unternehmen schon länger gelebt wurde, vollends zum Tragen und mündete in der Anwendung der Theory of Constraints (TOC). Dieser folgend macht sich SATA seither daran, die Engpässe in der Fertigung zu identifizieren und durch die Schaffung von Puffer (Arbeitsvorrat) zu vermeiden, um anschließend den Durchsatz zu verbessern.

Früher wurden Aufträge freigegeben, sobald das Material dafür im Lager war. Heute übernimmt die der APS-Anwendung vorangestellte und integrierte TOC-Software „Simple Planning“ die komplette Disposition und gibt nur noch Produktionsaufträge frei, die zu einem Optimum an Liefertreue, Durchsatz und Lagerbestand führen. Aufträge, die beispielsweise aufgrund des Liefertermins erst in einer Woche produziert werden müssten, bleiben erst einmal außen vor. „Der zuletzt eingehende Auftrag ist oft der eiligste“, weiß Jander.

Losgrößen und Work in Process (WIP) drastisch reduziert, dafür mehr produziert

Mittels TOC-Software, die über eine Schnittstelle an das ERP-System und die APS-Anwendung angebunden ist, ist eine hohe Liefertermintreue fast schon selbstverständlich. Ein Algorithmus priorisiert die Aufträge unter Berücksichtigung von Sicherheitsbeständen und spontanen Bedarfen während der Wiederbeschaffungszeit. So konnte das Unternehmen innerhalb kurzer Zeit Losgrößen, Fehlteile und Umlaufbestand drastisch reduzieren. Der höhere Durchsatz gepaart mit den kleineren Losgrößen führte dazu, dass die Zahl der monatlich produzierten Aufträge und damit die Umschlaghäufigkeit stiegen.

Das Unternehmen kann deutlich flexibler auf Nachfrageschwankungen reagieren. Sobald Materialien oder



Produkte benötigt werden, stößt das System entweder eine entsprechende Bestellung oder eben einen Produktionsauftrag an. Den durch frühzeitige Materialnachbestellungen anfänglich gestiegenen Lagerbestand federte SATA über neu verhandelte Mindestbestellmengen und reduzierte Fertigungslosgrößen ab. Darüber hinaus wurde auch der Work in Process (WIP) von rund 950.000 Euro im September 2011 um 47 Prozent auf knapp über 500.000 Euro im März 2012 gesenkt.

Das Unternehmen hat ein großes Ziel im Visier: Dauerhaft soll eine Liefertermintreue von 100 Prozent sichergestellt werden. „In Anbetracht der bisherigen Erfolge ist dies durchaus möglich“, schätzt Jander.

„Marktführer sind wir durch die Qualität unserer Produkte und durch unsere Innovationskraft. Ohne unsere Unternehmens- und Planungssoftware ließe sich diese Stellung heutzutage vermutlich nicht mehr halten.“

Michael Jander, Leiter der Arbeitsvorbereitung, SATA GmbH & Co. KG

Stand 01/2013
(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**[®]