



Winkler und Dünnebieer Süßwarenmaschinen GmbH

Änderungsmanagement mit allen Raffinessen

Maschinen- und Anlagenbau

Name:

Winkler und Dünnebieer
Süßwarenmaschinen GmbH

Website:

www.w-u-d.com/de

Produkte:

Süßwarenmaschinen

Standort:

Rengsdorf

Mitarbeiter:

304 (2017)

Umsatz:

52 Mio. Euro (2015)

Modul im Fokus:

proALPHA Service

proALPHA Kunde:

seit 2009

Highlights

- Durchgängiger Änderungsprozess und Workflows in einem System
- Bündelung von Serviceanfragen der Kunden und Änderungsanforderungen durch Mitarbeiter
- Minimierung des Aufwands für Änderungen in allen Abteilungen
- Volle Transparenz mit maßgeschneiderten Ansichten für das Projektmanagement
- Umfangreiche Controlling-Möglichkeiten



100 Meter Maschine – und fertig ist der Gummibär: Die Verarbeitung von Schokolade, Fruchtgummi und Gelee, Fondant, Marzipan & Co. zu süßen Leckereien erfordert hochspezialisierte Anlagen – wie die der Winkler und Dünnebieer Süßwarenmaschinen (WDS). Das Unternehmen aus Rheinland-Pfalz ist zusammen mit seinem Schwesterunternehmen Maschinenbau Runkel GmbH einer der weltweit führenden Hersteller von Süßwarenmaschinen, ein echter Hidden Champion. Mit proALPHA hat WDS einen durchgängigen Prozess für Änderungen etabliert, der den Aufwand in allen Abteilungen spürbar minimiert.

„Mit dem durchgängig in proALPHA abgebildeten Änderungsprozess haben wir den Aufwand für Änderungen und Reklamationen in allen Abteilungen minimiert.“

Carsten Butz, Leiter Unternehmensstrategie & Engineering bei WDS

Alfred Winkler und Max Dünnebier legten im Jahr 1913 den Grundstein für die heute international erfolgreiche Firma Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen. Aus kleinsten handwerklichen Anfängen entwickelte sich ein modernes Industrieunternehmen mit weltweiter Präsenz. Am Standort Rengsdorf im rheinischen Westerwald wird seit 1997 in modernen Verwaltungs- und Produktionsgebäuden mit fast 15.000 qm Nutzfläche entwickelt, konstruiert und produziert.

Alle Anlagen von WDS sind Unikate. Sie bestehen aus bis zu 50 verschiedenen Teilmaschinen und 3.300 Einzelteilen. Bis zu 45 Prozent der Teile einer Maschine werden dabei neu im System angelegt, mindestens die Hälfte kann aus früheren Projekten wiederverwendet werden.



ERP als Datenzentrale

Das Rückgrat für alle Prozesse im Unternehmen bildet das ERP-System proALPHA. Hier laufen alle Daten zu jedem neuen Kundenprojekt zusammen, neben kaufmännischen Informationen auch E-CAD- und CAD-Daten sowie Informationen aus dem Produktdatenmanagement-System und der Betriebsdatenerfassung von tisoware. Eine wichtige Basis für die Mitarbeiter im Service, bei denen verschiedene Calls eintreffen, Anfragen zur Fernwartung ebenso wie Reklamationen.

Service- und Änderungsmanagement aus einem Guss

Das Serviceteam von WDS betreut seine Kunden rund um die Uhr. Hier konnte WDS mit einem durchgängigen Service- und Änderungsprozess den Aufwand in allen involvierten Abteilungen verringern und gleichzeitig für mehr Transparenz sorgen. Meldet ein Kunde ein Problem mit seiner Maschine, versucht WDS zunächst mittels Fernwartung die Schwierigkeiten zu beheben. Dazu schaltet sich ein Servicemitarbeiter über eine gesicherte VPN-Leitung auf die Anlage. Die gefundene Lösung und die dafür benötigte Zeit dokumentiert er direkt in proALPHA.

Das System leitet die nötigen Daten direkt zur Fakturierung weiter. Muss ein Teil ausgetauscht werden, wird auch dies im Call vermerkt. proALPHA erstellt die nötigen Folgebelege automatisch. Damit dies alles nahtlos funktioniert, hat sich Winkler und Dünnebier das ERP-System, mit Unterstützung durch das proALPHA Consulting, genau auf die eigenen Prozesse zugeschnitten.

Ausgefeiltes Änderungsmanagement

Ein ausgeklügeltes Änderungsmanagement greift, sobald an einer Maschine etwas modifiziert werden muss. Die Notwendigkeit für eine Änderung kann von ganz unterschiedlichen Seiten initiiert werden: Sie kann sich in der Fertigung oder während der Montage zeigen, oder ein Kunde meldet eine Reklamation beim Service. In jedem Fall wird in proALPHA ein Call erstellt. Zusätzlich erhalten der zuständige Konstrukteur und der Projektleiter eine Meldung, um sich der Problemstellung anzunehmen. Die Konstruktion erfasst die nötigen Änderungen im jeweiligen Call. „Außerdem überlegt der Konstrukteur, ob er diese Modifikation auch bei folgenden Maschinen berücksichtigen will. Unser Service ist damit ein wesentlicher Kanal für kontinuierliche Verbesserungen“, erklärt Carsten Butz, Leiter Unternehmensstrategie & Engineering bei WDS.

Aktives Lagermanagement für defekte Teile

Ist ein Teil defekt, wird aus der Stückliste gleich der Einbauort in der Anlage identifiziert und in den Änderungsauftrag übernommen: ein wichtiges Detail bei Anlagen von bis zu 100 Metern Länge. Neben den nötigen Änderungen an der Maschine muss sich der Konstrukteur auch um die Teile gleicher Bauart kümmern, die vielleicht noch auf Lager sind. Hier informiert ihn proALPHA über den Bestand und fragt gleichzeitig ab, was mit dem Altbestand passieren soll: Kann der Restbestand für andere Maschinen aufgebraucht werden? Muss man hier nacharbeiten oder bleibt nur die Verschrottung? Über ein kleines Dialogfenster schiebt der Konstrukteur die nötigen Folgeprozesse an.

Durchgängige Prozesse und Workflows

Die Änderungen im Call initiieren eine Reihe von Workflows, die auch die nötigen Dokumente an die Arbeitsvorbereitung weiterleiten. Dort werden die Stammdaten, Stücklisten und Termine geprüft und der Produktionsauftrag in den Auftrag der übergeordneten Baugruppe übernommen. Dies geschieht als Vertriebs- oder Service-Auftrag, je nachdem, ob es sich bereits um eine ausgelieferte Maschine handelt oder diese gerade erst produziert wird. Nach Bedarf informiert ein weiterer Workflow anschließend Einkauf und Fertigung. Der Einkauf generiert so direkt die Bestel-

lung aus der Dispositionsliste, die Fertigung erhält den Produktionsauftrag für die neu benötigten Teile. „Die Belege, die Einkauf und Fertigung aus dem Änderungsmanagement erhalten, unterscheiden sich dann nicht mehr von ‚normalen‘ Belegen anderer Aufträge“, erklärt Butz. Fertige beziehungsweise gekaufte Teile werden ins Lager eingebucht, dort einem Call und darüber auch dem jeweiligen Projekt zugeordnet. Zum Bedarfstermin geht dann alles seinen „gewohnten Gang“: Die Teile werden in der Montage bereitgestellt oder aber zum Versand fertig gemacht, wenn die Maschine bereits beim Kunden steht



Aufwand minimiert

WDS hat mit proALPHA den kompletten Ablauf von Service-Calls nahtlos abgebildet. Über den ganzen Prozess hinweg bleibt der Bezug zum auslösenden Call erhalten. Dadurch verringert sich der Aufwand mit Service-Calls für alle involvierten Abteilungen spürbar. Ergänzend sorgen Workflows für eine nahtlose Kommunikation. Weil alle Daten in einer Datenbank des ERP-Systems hinterlegt sind, ergeben sich umfangreiche Controlling-Möglichkeiten. Ein wesentlicher Schritt, um das Qualitätsmanagement für die über 100 Meter langen Maschinen weiter voranzubringen – für weiterhin erstklassige Gummibären.

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

Stand 07/2017

Anwenderbericht

