



Wesemann GmbH

Spätes Fertigen schafft Produktionsfläche

Laboreinrichtung und -technik

Name:

Wesemann GmbH

Website:

www.wesemann.com

Produkte:

Labor- und Fachraum-einrichtungen

Standorte:

Syke, Schkeuditz, Ulm

Mitarbeiter:

160 Mitarbeiter (2016)
(220 in der Gruppe)

Umsatz:

rund € 60 Mio. (2015)
(70 Mio € in der Gruppe)

Modul im Fokus:

Advanced Planning & Scheduling (APS)

Highlights

- Effiziente und flexible Produktionsplanung und -steuerung
- Optimale Multiressourcenplanung für vorausschauende Fertigung
- Priorisierung von Fertigungsaufträgen
- Spätestmöglicher Fertigungsbeginn dank flexibler und sicherer Planung
- Umwandlung von Lagerfläche in Produktionsfläche durch verringerte Bestände



Wesemann zählt zu den führenden Produzenten von Laboreinrichtungen in Europa. Mit über 200 Mitarbeitern produziert die Unternehmensgruppe hochwertige Laboreinrichtungen, naturwissenschaftliche Fachraumeinrichtungen sowie anspruchsvolle Arbeitsplatzsysteme für den Personen- und Produktschutz. Die Kunden kommen aus der Lebensmittel-, Pharma-, Petro-Chemie-Industrie oder aus Biotechnologie und Forschung. In Sachen ERP-Software setzt das Unternehmen auf proALPHA, auch in der Produktion. Dort bringt proALPHA Advanced Planning and Scheduling (APS) die richtige Menge an Material zum richtigen Zeitpunkt mit den richtigen Werkzeugen und dem richtigen Personal zusammen. Und zwar so gut, dass Wesemann dadurch seine Bestände massiv reduzieren konnte.

Mit proALPHA APS planen wir fein, realitätsnah und zeitsparend.

Harald Wienberg, Leiter ERP-/Organisationsentwicklung, Wesemann GmbH

Die Projekte von Wesemann verteilen sich über die ganze Welt: Europa, Asien, arabischer Raum bis hin zum bislang südlichsten Labor in der Antarktis. Der Gestaltungsfreiheit sind keine Grenzen gesetzt: Wesemann schneidert jede Einrichtung auf Maß, nach den Wünschen und Bedarfen der Kunden. Für dieses Projektgeschäft nutzt Wesemann ein modulares Baukastensystem. Kombiniert mit Spezialanfertigungen entstehen daraus individuelle Einrichtungen mit bis zu mehreren Tausend Quadratmetern Nutzfläche, die zudem perfekt an die geografischen Gegebenheiten angepasst sind. Bei derart anspruchsvollen Projekten heißt es für Wesemann, so optimiert wie möglich zu produzieren, um Kosten und Bestände zu minimieren. Zumal dem Laboreinrichter nach der Produktionsplanung der Kundenprojekte meist nur sechs Wochen Zeit bleiben, um das Material zu beschaffen und die Teile herzustellen.



Was zuerst auf der Baustelle benötigt wird, wird auch zuerst gefertigt

Kernstück der Produktionsplanung und -steuerung bei Wesemann ist das proALPHA APS (Advanced Planning and Scheduling). Dadurch kann Wesemann seine Produktion optimal planen. Auf Grundlage einer Montageplanung werden so Produktionsaufträge in logische Liefergruppen für die Baustelle aufgeteilt – beispielsweise nach Etagen oder Räumen des einzurichtenden Gebäudes, oder nach Produktgruppen.

Jeder Liefergruppe ist ein bestimmter Produktionstermin zugeordnet. In einem Produktionsauftrag ist daher hinterlegt, aus welchen Bestandteilen eine Baugruppe besteht, welche Arbeitsaktivitäten von welchen

Personen durchzuführen sind und welche Hilfsmittel und Materialien benötigt werden. Darüber hinaus lässt sich die Fertigung priorisieren – gemäß der vorher definierten Liefergruppen. So fertigt Wesemann die Teile zuerst, die das Unternehmen für die Errichtung eines Labors als Erstes auf der Baustelle benötigt. Die vorausschauende Ressourcenplanung stellt darüber hinaus den Materialfluss sauber und in Echtzeit dar. So lassen sich Auslastung sowie Ressourcenbelegung zuverlässig abschätzen. Außerdem zeigt proALPHA APS knappe oder überlastete Ressourcen an und schlägt im Bedarfsfall alternative Ressourcen vor. Dank der Multiressourcenplanung können die Disponenten Überlasten und konkurrierende Aufträge einplanen, die Verfügbarkeit der Ressourcen synchronisieren und das benötigte Material bereitstellen. „Mit APS planen wir heute fein, realitätsnah und zeitsparend“, fasst Harald Wienberg, Leiter ERP-/Organisationsentwicklung bei der Wesemann GmbH, zusammen.

Ohne Feinplanung wären Gänge und Hallen zugestellt

proALPHA APS beschert dem Laboreinrichter noch einen weiteren Vorteil. Denn es lässt das Unternehmen seine Produktion nicht nur sehr flexibel planen, sondern prinzipiell auch sehr spät mit der Fertigung beginnen. „Terminverschiebungen gehören für uns leider zum Alltag“, erläutert Wienberg. „Würden wir mit einem ganz normalen Vorlauf produzieren, wären bald alle Gänge und Hallen bei uns zugestellt.“ Denn durch bauliche Terminverschiebungen verzögern sich Aufträge immer wieder. Wesemann könnte in diesen Fällen die dafür gefertigten Einrichtungsteile nicht auf die Baustelle liefern. Die Folge: Die Teile verblieben am Standort, wo sie viel Platz einnehmen würden. Gleichzeitig hätte man viel Arbeit in einen Auftrag investiert, und ggf. einen anderen, ähnlich terminkritischen Auftrag verschieben müssen. Daher ist es das Ziel des Laboreinrichters, mit den Fertigungsaufträgen zum jeweils spätestmöglichen Termin zu beginnen, um solche negativen Auswirkungen zu minimieren. Zudem plant er mehr Aufträge ein, als Kapazität vorhanden

ist. „So haben wir keine Probleme, wenn sich Aufträge verzögern. Denn zum einen bildet die Feinplanung alle Terminverschiebungen übersichtlich ab. Zum anderen können wir in kürzester Zeit umplanen, sodass wir die Teile möglichst rechtzeitig zur Baustelle liefern können“, erklärt Wienberg.

Keine „Angstbestände“ mehr, dafür mehr Produktionsfläche

Dank proALPHA konnte Wesemann zudem in einigen Bereichen bereits 75 Prozent der Regalflächen reduzieren und diese in Produktionsfläche umwandeln. Denn infolge der Feinplanung lässt sich der Materialfluss optimieren und die Materialbestände senken. „Angstbestände wie noch vor ein paar Jahren gibt es nicht mehr“, so Wienberg. Der Grund: Einen beträchtlichen Teil seiner vorgefertigten Teile wie etwa Verbindungsstreben für Mediensysteme produziert Wesemann heute so, dass sie lediglich eine Woche im Lager liegen, bevor sie für einen Auftrag verbaut werden. Früher hielt das Unternehmen die gleichen Teile noch fünf Wochen vor. Das führte dazu, dass rund die Hälfte der Lagerfläche nur aus Sicherheitspuffern bestand. „Ehemalige Lagerflächen wurden genutzt, um eine neue, größere Pulverbeschichtungsanlage zu errichten, welche 50% mehr Output leisten kann und mit der deutlich schnellere Farbwechsel möglich sind, um die individuellen Kundenwünsche taktgenau realisieren zu können. Das gleiche Vorgehen wird auch im Bereich der Zellen-, Elektro- und Sanitärvermontage sowie in der Abzugsfertigung angewendet, um zusätzliche Montageplätze zu schaffen, die uns zum Einen eine zusätzliche Wertschöpfung bringen, aber auch für eine bessere Planbarkeit und mehr Termintreue sorgen“, freut sich Wienberg.

Ziel: Just-in-time-Produktion

Die alte Produktionsplanung von Wesemann war darauf ausgerichtet, so früh wie möglich zu produzieren. So wollte der Laboreinrichter auf alles vorbereitet sein und die mangelnde Feinplanung auffangen. Dank proALPHA APS produziert Wesemann bereits heute deutlich effizienter. Der Blick nach vorne von



Wienberg verrät noch ein ehrgeiziges Ziel des Unternehmens: „Mittelfristig wollen wir eine Just-in-time-Produktion á la Automobilindustrie etablieren“. Mit der Feinplanung von proALPHA wurde hierfür der Grundstein gelegt. Im Jahr 2013 wurde dann das interne Projekt „Fabrikplanung Wesemann 2017“ gestartet. Hierbei wurden unter der Leitung eines Planungsbüros alle Abläufe in der Produktion analysiert und ein komplett neues Fertigungslayout für den gesamten Standort entwickelt. Im Januar 2016 wurde mit dem Umbau des Metallbaus begonnen. Rohrlaser, Schweißroboter, die komplette Aluminiumbearbeitung mit Fräszentrum sowie alle anderen Arbeitsplätze wurden quasi „im laufenden Betrieb“ umgebaut, eine neue,

Mittelfristig wollen wir eine Just-in-time-Produktion á la Automobilindustrie etablieren. Mit der Feinplanung von proALPHA ist das ein realistisches Ziel.

Harald Wienberg, Leiter ERP-/Organisationsentwicklung, Wesemann GmbH

deutlich größere Pulverbeschichtung wurde errichtet. Der weitere Umbau soll bis Ende 2016 abgeschlossen sein. Mithilfe einer genaueren Montageplanung und der Feinplanung von proALPHA soll eine „Fertigung im Kundentakt“ etabliert werden. „Somit ist die „Just-in-time“ Fertigung nicht nur ein durchaus realistisches Ziel, sondern für uns vielmehr die Lösung, um den Unwägbarkeiten im Projektgeschäft zu begegnen.

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

Stand 10/2016

Anwenderbericht

