

Friedrich Neumeyer, Geschäftsführer der proALPHA Software GmbH



„Outlook“ war schon besetzt

Nomen est Omen, wie unsere besser gebildeten Altvordere behaupteten – oder eben auch nicht. Produktnamen sind so eine Sache: Man kann sich schwer in die Nesseln setzen mit Begriffen, die im heimischen Markt funktionieren, in anderen Ländern aber im besten Fall ein Schmunzeln bewirken. Dass der Rolls-Royce Silver Mist in Deutschland als Silver Shadow verkauft wird oder die ägyptische Fluglinie Misair im französischsprachigen Markt keine optimale Ausgangsposition hat, sollte sicher selbsterklärend sein.

Schaue ich mir unser Produkt proALPHA an, drängt sich der Gedanke auf, dass auch der Name „Outlook“ passend gewesen wäre, was ja übersetzt etwa Aussicht oder Perspektive bedeutet – und die sind beim Einsatz von proALPHA bestens. Während der typische Outlook-Nutzer mit seinem Office-Programm zumeist seine Adressen, Termine und Aufgaben verwaltet sowie den Mailverkehr abwickelt, bestenfalls bei seiner Terminplanung in die Zukunft blickt, liefert proALPHA den Unternehmen die echten Perspektiven: Zum einen ist es das Instrument für die Produktion, in dem auch komplexe Prozessstrukturen sicher plan- und beherrschbar sind. Zum anderen liefert das System dem Management die erforderlichen Daten und Fakten, um das Unternehmen zielgerichtet zu entwickeln, Investitionen dort zu tätigen, wo sie am effizientesten sind, und um Produkte und Prozesse immer wieder kritisch zu hinterfragen und zu optimieren.

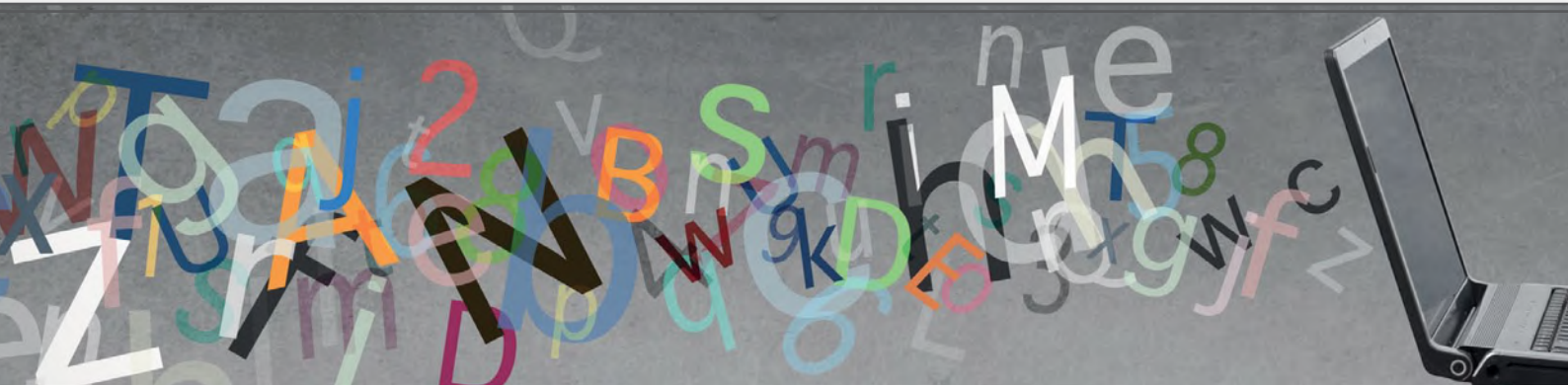
Nicht zuletzt die wirtschaftliche Stärke der proALPHA Gruppe schafft günstige Perspektiven: Die hohe Stabilität des Unternehmens garantiert Kontinuität am Markt

und dass die kurz-, mittel- und langfristigen Ziele bei der Produktentwicklung sicher erreicht werden. Das bringt Investitionssicherheit für die Kunden, denen natürlich daran gelegen ist, dass die Entscheidung für ein ERP-System zumeist für mindestens ein Jahrzehnt Bestand hat. Eine verlässliche Perspektive ist hier so wichtig wie bei kaum einem anderen Investitionsgut, geht es doch zumeist um nichts weniger als das organisatorische Rückgrat des gesamten Unternehmens und die Steuerung seines gesamten Handelns. Der „Outlook“, die Aussichten, die Perspektiven für die Anwenderunternehmen, sind beim proALPHA Einsatz sicher gut. Und wir sind stolz darauf, dass für inzwischen mehr als 1.700 Kunden proALPHA das zentrale Nervensystem im Unternehmen ist.

Besuchen Sie uns während der Cebit in Hannover, „look in“, um im Bild zu bleiben. Ich würde mich auf persönliche Gespräche mit Ihnen vor Ort freuen. Lassen Sie uns darüber reden, wie Sie die organisatorische und informationstechnische Zukunft Ihres Unternehmens sehen, und welche Perspektiven wir, unser Produkt und Service, Ihnen bieten. Die Aussichten, eine optimale Lösung zu finden, sind gut, bei proALPHA in Halle 5, Stand E18.

Mit besten Grüßen

Friedrich Neumeyer



Die Highlights dieser Ausgabe

Unternehmen

Cebit 2014: Innovativ denken – Fortschritt leben	4
Friedrich Neumeyer tritt Nachfolge von Leo Ernst an	6
Intelligenz des Schwarms – proALPHA Kundentag 2013	8

Leistungsspektrum

Hohe Datenqualität im ERP – so wichtig wie das Öl für den Motor.....	10
Handelscontrolling mit proALPHA – Teil 2	12
Der Anwender im Mittelpunkt.....	14

Kunden

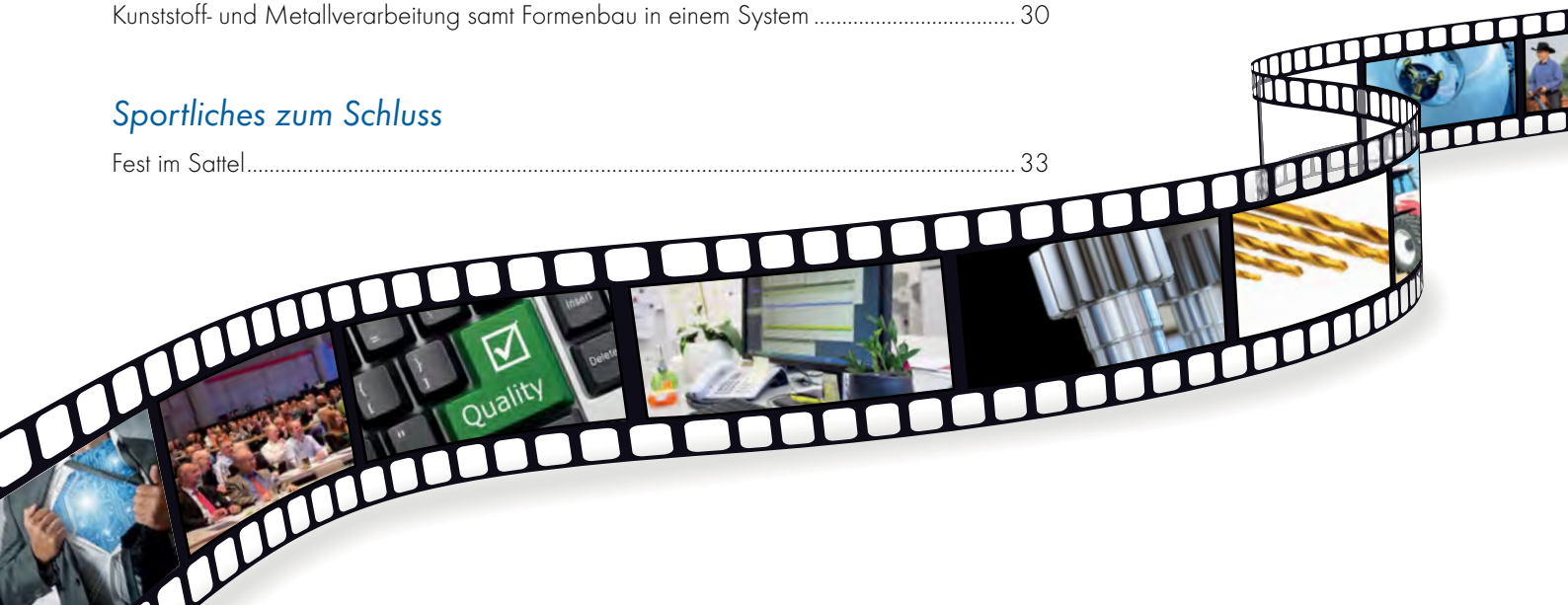
Eine neue Form des Steuerns.....	16
Den Erfolg antreiben.....	18
Realistisch planen in der Werkzeugproduktion	22

Internationales

Gas geben mit Bremssystemen	26
Kunststoff- und Metallverarbeitung samt Formenbau in einem System	30

Sportliches zum Schluss

Fest im Sattel.....	33
---------------------	----



Cebit 2014: Innovativ denken – Fortschritt leben

Unter dem Themenschwerpunkt „Industrie 4.0“ wird eine beispielhafte Installation Besuchern des proALPHA Messestandes Einblicke in die möglichen Abläufe der „Fabrik der Zukunft“ und deren Steuerung im ERP-System von morgen bieten.

Noch weiter und schneller zunehmende Variantenvielfalt bei geringsten Durchlaufzeiten und die sehr enge Integration von Kunden und Partnern in Geschäfts- und Wertschöpfungsprozesse werden die neue Produktion kennzeichnen. Das verlangt eine weit tiefere Prozessintegration als heute üblich – die Produktionsmittel und Logistik sind an jedem Punkt vertikal mit dem ERP-System vernetzt.

Getreu dem Messemotto „Innovativ denken – Fortschritt leben“ kombiniert die proALPHA Gruppe gemeinsam mit Partnern erarbeitete Forschungsergebnisse mit der eigenen Technologie- und Funktionsentwicklung, um das Zukunftsprojekt „Industrie 4.0“ aktiv zu gestalten. Auf Basis seiner prozess- und serviceorientierten Systemarchitektur sowie der innovativen, ergonomischen Bedienphilosophie treibt proALPHA das Thema voran.

Überzeugen können sich die Besucher von den Lösungen für aktuelle und künftige Aufgaben vom 10. bis 14. März auf der Cebit 2014 in Hannover, der wichtigsten IT-Messe des Jahres. proALPHA ist mit kompetenten Mitarbeitern und seriösen Informationen wieder zu finden in Halle 5 am Stand E18.



Gesprächstermine können auch reserviert werden unter www.proalpha.de.

Industrie 4.0 zum Ansehen

Der zur Cebit von proALPHA vorgestellte Demonstrator zeigt, wie die Brücke von der Forschung zu praxistauglichen Lösungen geschlagen werden kann. Neben der horizontalen Vernetzung gilt es, durch vertikale Integration und vernetzte Produktionstechnik den Leitgedanken der „intelligenten“ Fabrik (Smartfactory) umzusetzen. Um die Prinzipien von Industrie 4.0 darzustellen, hat proALPHA in Zusammenarbeit mit Partnern wie dem DFKI, der Smartfactory-KL und weiteren Vertretern aus dem Software-Cluster einen Demonstrator entwickelt und gebaut. Er zeigt anhand eines Produktionsmoduls mit mehreren Prozesseinheiten, wie die integrierten Produktionssysteme vertikal mit den betriebswirtschaftlichen Prozessen im ERP-System des Unternehmens vernetzt sind. Das mehrstufige Prozessbeispiel veranschaulicht, wie ein Auftrag aus dem proALPHA Web-Konfigurator alle Schritte auf Prozessebene über das Produkt, das gleichzeitig als Informationsträger dient, steuert. Das Produkt enthält am Ende die Informationen über alle Fertigungsschritte und künftigen Einsatzgebiete. Diese Daten können an beliebiger Stelle weiter verwendet werden; im Beispiel werden die Daten über das proALPHA Business-Intelligence-System ausgewertet und analysiert.

Das Internet der Dinge erhält mit der Umsetzung von Industrie 4.0 Einzug in die Fabriken. Es bringt die Integration sogenannter CPS (Cyber Physical Systeme) in Produktion und Logistik. Damit entwickeln sich die Fertigungsbereiche in den Unternehmen zu selbststeuernden Infrastrukturen. Einschließlich der horizontalen Integration über ganze Wertschöpfungsnetzwerke, auch über mehrere Unternehmen hinweg, läuft die vierte Stufe der Industrialisierung an.



pTE 2014 – die Möglichkeiten der ERP-Technologie ausloten

Die steigende Individualität der Produkte und kürzere Zyklen führen zu rasch wechselnden Anforderungen an Mitarbeiter, Prozesse und Systeme. Erfolgreich sind dabei die Unternehmen, die sich diesen Herausforderungen mit der angemessenen Flexibilität stellen. Agilität und Flexibilität sind erfolgskritische Fähigkeiten der Organisation. Eine IT, die es erlaubt, interne Prozesse zum Erreichen optimaler Ergebnisse schnell an neue Gegebenheiten anzupassen, ist ein wichtiger Baustein des unternehmerischen Erfolgs.

Als ERP-System ist proALPHA der zentrale Baustein in der Organisation jedes Anwenders und bietet vielfältige Möglichkeiten der Anpassung an individuelle Anforderungen. Mit Version 6.1 liefert proALPHA nicht nur eine Bedienoberfläche (UI) mit neuem Konzept, sondern mit der Integration Workbench auch eine topaktuelle Plattform für unternehmensinterne und unternehmensübergreifende Integrationsaufgaben. Die Plattform ermöglicht, die in vielen Unternehmen hohe Anzahl von Schnittstellen zu unterschiedlichen Systemen zu konsolidieren und durch eine robuste, performante Standardlösung zu ersetzen.

Die proALPHA Integration Workbench ist nur ein Beispiel für die Optimierungspotenziale der proALPHA Funktionen und Technologien. Das umfassende Verständnis für die in proALPHA steckenden Möglichkeiten erlaubt es, den Nutzen für das Unternehmen signifikant zu steigern.

Unter dem Motto „Enable agile Business“ bietet die proALPHA Technology Exchange am 8. und 9. Mai 2014 in Fulda einzigartige Einblicke und Informationen aus erster Hand: Anwender, Berater, Entwickler und IT-Mitarbeiter können sich in insgesamt 38 Vorträgen über unterschiedliche technische und nicht-technische Aspekte von proALPHA informieren. Intensivseminare am 7. Mai sowie vielfältige Möglichkeiten zu Gesprächen mit Kollegen aus anderen Anwenderunternehmen und mit proALPHA Mitarbeitern in den Pausen und bei der Abendveranstaltung runden das Angebot ab.

.....
 Weitere Informationen zur Veranstaltung

unter: www.proalpha.de/pte

ERP-Tage Aachen 2014

Auch an den zum 21. Mal vom FIR an der Universität Aachen organisierten ERP-Tagen wird proALPHA als Aussteller aktiv mitwirken. Erstmals wird die Veranstaltung (4. und 5. Juni 2014) im neuen Gebäude des Campus Logistik mit seinen modernen Räumen und Demo-Möglichkeiten stattfinden.

Unter dem Motto „ERP-Potenziale demonstrieren“ soll der neu konzipierte Vortragsteil ERP-Innovativ Themen wie Usability, Mobility sowie Connectivity und Collaboration in aktueller und künftiger ERP-Software behandeln. Im Themenblock ERP-Praxis soll neben den klassischen Herausforderungen zur Auswahl und Einführung von ERP-Systemen auch über die Performancesteigerung von IT-Prozessen referiert und diskutiert werden. Ergänzend werde das Thema „Business-Transformation“ mit seiner strategischen Bedeutung für die zukunftsorientierte Unternehmensplanung vorgestellt und in einen übergeordneten Zusammenhang gebracht. Ergänzt wird das Programm in diesem Jahr mit den zwei parallelen, interaktiven Workshops ERP-Management (Auswahl, Einführung und Optimierung) und Bestandsmanagement (Grundlagen und Turbulenzen in der Lieferkette). Beide Veranstaltungen sollen aktuelles Wissen anschaulich und greifbar vermitteln.

proALPHA wird zeigen, dass die Themen der ERP-Tage und die daraus resultierenden Anforderungen keine Zukunftsmusik sein müssen, sondern in der integrierten Lösung bereits umgesetzt sind. Gerade Usability, Mobility und Connectivity waren Kernbereiche bei Entwicklung der Version proALPHA 6.1.

Friedrich Neumeyer tritt Nachfolge von Leo Ernst an

Zum 1. Januar 2014 wurde Friedrich Neumeyer zum CEO der proALPHA Software AG berufen, seit der Umwandlung zur GmbH fungiert er als Geschäftsführer. Der 45-Jährige folgt auf Vorstand und Unternehmensgründer Leo Ernst, der sich altersbedingt zurückgezogen hat.

Zuletzt verantwortete Friedrich Neumeyer den Ausbau des weltweiten Partnergeschäfts bei der Darmstädter Software AG. Davor war er rund zehn Jahre in verschiedenen Managementpositionen bei der SAP AG tätig. Dort leitete er unter anderem mehrere Jahre den weltweiten Vertrieb der Produkte für kleine und mittelständische Unternehmen und war zuletzt als Mitglied der Geschäftsleitung der DACH-Vertriebsregion für das Mittelstandsgeschäft sowie den Vertrieb von Cloud-Lösungen verantwortlich. Seine Karriere begann der promovierte Kernphysiker als Unternehmensberater bei McKinsey in Deutschland und den USA.

„Friedrich Neumeyer verfügt über umfassendes Wissen im internationalen ERP-Umfeld und bringt fundierte Erfahrungen im Mittelstandsegment mit. Er wird maßgeblich dazu beitragen, die Wachstumsstrategie von proALPHA fortzusetzen und neue Märkte zu erschließen“, ist Leo Ernst überzeugt. Der Ehemann und zweifache Familienvater sieht proALPHA auf dem ERP-Markt sehr gut aufgestellt: „Hochinnovative Produkte und ein bis in die Wurzel kerngesundes Unternehmen bilden das großartige Fundament, auf dem wir den eingeschlagenen Wachstumskurs konsequent ausbauen werden.“ Dazu trage auch die proALPHA typische direkte Kommunikation und Interaktion der Mitarbeiter untereinander bei, die es ermögliche, flexibel zu handeln sowie neue Ideen zu entwickeln und schnell umzusetzen.

Sein Engagement bei proALPHA sieht Friedrich Neumeyer langfristig angelegt, einen Wohnsitz in Kaiserslautern, und damit im Umfeld der Zentrale in Weilerbach, hat er bereits bezogen. Mit einem Augenzwinkern – aber entschieden – stellt sich Friedrich Neumeyer Gerüchten entgegen, eigentlich habe ihn seine jahrelange Begeisterung für die Kicker des 1. FC Kaiserslautern in die Pfalz getrieben. „Ich bin stolzer Autogrammbesitzer von den alten Kämpen Fritz Walter und Otto Rehhagel. Auch ein Trikot der FCK-Legende Martin Wagner gehört zu den Trophäen und der Weg ins Stadion ist jetzt deutlich kürzer. Aber vor allem möchte ich mit proALPHA viele Jahre in der ersten Liga spielen.“



proALPHA Anwenderkreis mit neuer Geschäftsführung

Der proALPHA Anwenderkreis e.V. (AWK) professionalisiert seine Struktur: Ein Schritt dazu war die Bestellung eines hauptamtlichen Geschäftsführers. Gewonnen wurde dafür ein Profi: Winfried Ringwald ist den meisten AWK-Mitgliedern als Leiter Informationstechnologie bei der Theben AG in Haigerloch bekannt und seit vielen Jahren im erweiterten Vorstand des Vereins tätig.

Der AWK-Vorsitzende Miodrag Nußbaumer stellte Winfried Ringwald anlässlich des Anwenderkreistags in Hannover als „Mann der Praxis“ vor. Er fungiere als zentraler Ansprechpartner in vielen Bereichen und Belangen. Seine Aufgaben umfassen unter anderem die Mitgliederbetreuung, Organisation und Koordination von Arbeitskreisen, die Interessenvertretung und Verbindung der Anwender zu proALPHA, den Systemhäusern und Partnern. Winfried Ringwald: „Als IT-Leiter und Projektleiter der Firma Theben habe ich proALPHA als Software und als Unternehmen in den letzten nahezu 14 Jahren vertieft kennengelernt. Die jahrelange Mitgliedschaft im erweiterten AWK-Vorstand sollte eine gute Basis für die künftige Arbeit sein.“

Während des Anwenderkreistags im November 2013 stellten Vorstand und Geschäftsführung erste Ziele vor: Die

bereits bestehenden und in Teilen aktiven Arbeitskreise sollen in einigen Bereichen neu strukturiert und aktiviert werden. Maßstab sind die Bedürfnisse der Mitgliedsfirmen – Vorschläge und die aktive Mitarbeit der Mitglieder sind nachdrücklich erwünscht und erforderlich. Neben den Arbeitskreisen Systemadministration und -technik, Anwendungsentwicklung, Personal, automatischer Belegversand, DMS, Internationalisierung sowie VIS und CRM wurden bereits die Themen Berechtigungskonzepte, Kostenrechnung, Finanz- und Anlagenbuchhaltung, Packmittelverwaltung, APS und „mobile Anwendungen“ angedacht.

■ ■ ■ Winfried Ringwald ist seit Oktober 2013 Geschäftsführer des Anwenderkreises.



„Der AWK will ein fordernder, aber auch verlässlicher Partner für proALPHA, die Systemhäuser und Partner bleiben. Die Unterstützung durch die Mitgliedsfirmen ist hierfür mehr denn je notwendig“, erklärt Winfried Ringwald.

.....
 Weitere Informationen unter www.anwenderkreis-proalpha.de

Vertriebsleiter für Norddeutschland

Mit Clemens Pieper als Vertriebsleiter Nord hat der proALPHA Standort Ahrensburg eine branchenerfahrene Verstärkung gewonnen. Der 51-Jährige war zuvor als Berater und in verschiedenen leitenden Positionen als Projektmanager, Vertriebsleiter und Geschäftsführer tätig.

„Die gelebte mittelständische Kultur des Unternehmens mit ihren kurzen Wegen und den daraus wachsenden Gestaltungsmöglichkeiten war ein ausschlaggebendes Argument, dieses Angebot anzunehmen. Aber auch die Marktposition des ‚starken Herausforderers‘, die viele Chancen eröffnet, ist ausgesprochen reizvoll“, begründet Clemens Pieper die Entscheidung, von der Porta West-

falica an die Waterkant zu wechseln. Sein vorrangiges Ziel ist dementsprechend vor allem die Erhöhung der Taktzahl bei den Vertriebsserfolgen. Und dabei soll der Spaß an der Arbeit im Team nicht zu kurz kommen.

■ ■ ■ Clemens Pieper verantwortet seit Oktober 2013 den Neukundenvertrieb Nord.



Der sich sowohl als Einzelner beim Joggen, im Team beim Tennis oder auch in der Fußballmannschaft wohlfühlende Sportler ist es gewohnt, Chancen mit Ausdauer zu erarbeiten und im Team entschlossen zu nutzen. Und die „ganze Klaviatur“ beherrscht er nicht nur im wahren Wortsinne in seiner Freizeit, sondern auch bei seinen vielfältigen Aufgaben im Vertrieb.



Mit proALPHA in die Zukunft



Intelligenz des Schwarms Kunden- und Anwenderkreistag bringt News und Nutzen

In Hannover trafen sich rund 350 Besucher des jährlichen proALPHA Kunden- und Anwenderkreistags im November 2013. Sie erhielten wieder eine Fülle von Informationen aus erster Hand, die Möglichkeit zum Gespräch mit proALPHA Mitarbeitern und Kollegen und den „Beweis“, dass Schwarmintelligenz mehr ist als ein Schlagwort.

Die schnell steigende Zahl von proALPHA Kunden könnte als Indiz dafür dienen, dass der Schwarm intelligenter ERP-Nutzer deutlich wächst – auch eine Art der Schwarmintelligenz. Das, wie der zum Jahreswechsel ausgeschiedene Vorstand Leo Ernst anhand der Zahlen des abgelaufenen Geschäftsjahrs zeigte, kerngesunde Unternehmen mit zügig weiter steigender Userzahl, bietet hohe Stabilität und damit Investitionssicherheit für die Kunden. Starke Erträge und die erneut um mehr als elf Prozent gestiegene Zahl der Mitarbeiter bieten die Basis, um weiterhin die technische Entwicklung in diesem Segment zu dominieren.

Damit stehen ausreichend Ressourcen zur Verfügung, um die Entwicklung hinsichtlich der genutzten Basistechnologien sowie bei den Funktionalitäten und der Usability optimal voranzutreiben. In allen Punkten weist proALPHA nicht nur den aktuellen Stand der Technik auf, sondern zeigt eine stringente Entwicklung ohne Brüche und eine Architektur, die auf neue Entwicklungen wie „Industrie 4.0“ bereits vorbereitet ist. Auch dank intensiver Zusammenarbeit mit Kunden läuft die Entwicklung auf hohem Niveau, wie verschiedene Vorträge während der Veranstaltung demonstrierten. So ist laut Gunnar Schug, Entwicklungsleiter Basissystem bei proALPHA, die Kritik an abnehmender Systemgeschwindigkeit aufgegriffen worden, die Performance wurde erheblich gesteigert.

Ebenso werden Funktionen weiterentwickelt: Produktmanager Dieter Schoppe und Markus Berg, Entwicklungsleiter

Produktion, zeigten, wie die schon bisher einzigartige Technologie der Produktionsplanung im proALPHA APS entsprechend den Anforderungen der Praktiker weiter verfeinert wurde: Ein neuer Optimierer, der bereits bei den ersten Anwendern im Einsatz ist, sorgt für einen ruhigeren Ablauf mit weniger Bewegung bei Terminen und Aufträgen und ermöglicht erstmals das Planen dynamischer Puffer. Zudem lassen sich Aufträge, die mehrere Ressourcen belegen und verspätet sind, besser planen.

Wenn das Finanzamt zweimal klingelt...

Mutig hatten die Kundentagsorganisatoren den ersten Beitrag nach der Mittagspause, ein eher schwieriger Zeitpunkt, ausgerechnet unter das Thema Betriebsprüfung gestellt. Und so ganz anders, als man sich gemeinhin das trockene Thema vorstellt, geriet der Vortrag zu einem echten Highlight. Dass auch bei Steuerprüfungen Murphys Gesetze gelten, konnte Dirk-Peter Kuballa, der sich im Finanzministerium Schleswig-Holstein um die rechtliche und fachliche Unterstützung der Außenprüfungsdienste kümmert, nicht ausschließen. Aber vor deren Auswirkungen kann man sich schützen: Die Grundsätze der digitalen Buchhaltung und Betriebsführung verlieren ihren Schrecken, wenn man sich einmal intensiver damit befasst. Besonders die ausschließlich elektronische Archivierung von Dokumenten, wie sie mit dem proALPHA DMS komfortabel und prüfsicher möglich ist, kann zu umfangreichen Einsparungen führen. Es gilt, die rechtlichen Rahmenbedingungen zu nutzen. Die allerdings, so gibt Dirk-Peter Kuballa zu, seien noch nicht bis zum letzten Finanzbeamten durchgedrungen. Und im gleichen Atemzug räumt er mit einigen Gerüchten und Falschinterpretationen auf: So seien entgegen anderer Behauptungen Scans von Papierunterlagen mit anschließender Vernichtung der Originale grundsätzlich erlaubt. Wie Finanzamtprüfer teils mit vergleichsweise einfacher Statistik (Wie häu-

fig kommen welche Ziffern in einem Zahlenwerk vor?) oder einfach mit gesundem Menschenverstand arbeiten (Brauche ich 20.000 Portionen Kaffeesahne, wenn ich nur 3.000 Tassen Kaffee verkauft habe?, Passen die Tageseinnahmen des Strandkorbvermieters zum Wetter eines bestimmten Tages im vergangenen Jahr?), lässt einen Teil der Zuhörer verblüfft, andere schmunzelnd und einen dritten Teil eher grübelnd zurück. Letztere dürften am ehesten zur Zielgruppe des Finanzamts gehören.

Die Zukunft hat begonnen

Nie sind die proALPHA Entwickler Hypes und kurzfristig in den IT-Markt geworfenen Schlagwörtern gefolgt. Kontinuierliches Entwickeln von Funktionen und technologischer Basis, immer orientiert am echten Anwendernutzen, an Stabilität und langfristiger Investitionssicherheit standen im Fokus. Andererseits prüfen die Strategen Trends auf den möglichen Nutzen für proALPHA Anwender. Darunter fallen die Themen „Industrie 4.0“ und die damit eng verbundene Mobility.

Sehr konkret seien die Vorbereitungen der Version 6.2 in technologischer und funktionaler Hinsicht, erklärten Geschäftsführer und Entwicklungschef Martin Wolf und Gunnar Schug. So werden hier die Themen Reparaturabwicklung, Reporting, Listen, Formulare und Labeling optimiert und erweitert. Die Bedienung von Funktionen über Portale in proALPHA, das Genehmigen von Belegen per Mail und viele weitere Optionen werden in den Standard eingebunden. proALPHA erlaube es im Gegensatz zu anderen Lösungen, solche Funktionen im integrierten System zu realisieren, statt zweibelartig immer neue Schalen aufzubauen.

Kommunikation ist (fast) alles

Nach dem prallen Informationspaket folgt im Rahmen des Kundentags traditionell ein informeller Teil, der Gelegenheit zur Entspannung gibt, aber auch und vor allem als Kommunikationsplattform der proALPHA Kunden untereinander und mit proALPHA Mitarbeitern dient. Hier werden Kontakte geknüpft, die mitunter schnelle Lösungen auf dem ganz kurzen Weg ermöglichen. Die Intelligenz des Schwarms zeigte sich am Abend nicht nur beim gemeinsamen Gang ans Buffet, sondern im gemeinsamen Onlinespiel nach dem Motto „Halle links gegen Halle rechts“. Die Steuerung eines Cursors in verschiedenen Onlineaktionen auf der großen Präsentationswand mit Hilfe reflektierender Solarkellen veranschaulichte auf eine ganz andere Art, dass bestimmte Ergebnisse durchaus mit der Intelligenz des Schwarms besser erzielbar sind. Und hier gab es zum Lerneffekt den Spaß am Spiel dazu.

Der weitaus überwiegende Teil der Tagungsteilnehmer nutzte die Gelegenheit, den sich an gleicher Stelle direkt anschließenden Anwendertag des proALPHA Anwenderkreises zu besuchen. In einem umfangreichen Programm kommen hier die Anwender zu Wort, um über eigene Erfahrungen zu referieren, neue Entwicklungen anzustoßen sowie Einblicke in die Arbeit der Anwender-Arbeitskreise zu erhalten.

.....
Der nächste Kundentag findet am 12. und 13. November 2014 in Fulda statt. Weitere Informationen werden frühzeitig unter www.proalpha.de - Rubrik Events publiziert.





Hohe Datenqualität im ERP – so wichtig wie das Öl für den Motor *Mit proALPHA das Niveau steigern und sichern*

Die hohe Datenqualität im ERP-System spiegelt sich direkt in effizienten Prozessen und konsistenten Auswertungen wider. Sie kontinuierlich zu überwachen und zu verbessern, ist eine zentrale Aufgabe für jedes Unternehmen. Wie kann Datenqualität aber gemessen und das erforderliche Niveau erreicht werden?

Schlechte Datenqualität verursacht eine Vielzahl negativer Folgen. Ein auf fehlerhaften oder unvollständigen Daten basierendes Berichtswesen ist ungenau und daraus abgeleitete Entscheidungen können zu nachhaltigen Schäden führen, beispielsweise indem falsche Marktstrategien verfolgt werden, sodass Umsatzpotenziale nicht voll ausgeschöpft werden. Die Unternehmensprozesse können nicht effizient funktionieren, da durch viele Nach- und Mehrarbeiten die Kosten steigen und die Mitarbeiterzufriedenheit sinkt. Nicht zu unterschätzen ist ein möglicherweise schlechterer Kundenservice, der zu abnehmender Kundenzufriedenheit führt. Eine gute Datenqualität ist also für jedes Unternehmen von essentieller Bedeutung.

Was ist Datenqualität?

Datenqualität hat viele Dimensionen. Selbstverständlich müssen Daten korrekt, vollständig und aktuell gepflegt werden. Aber auch die konsistente und einheitliche Eingabe spielt besonders bei arbeitsteiligen Prozessen und mehreren Sachbearbeitern eine wichtige Rolle. Immer dann, wenn Bemerkungen und Texte verwendet werden, gewinnen die Verständlichkeit und Relevanz der Angaben hohe Bedeutung.

Datenqualität ist für ein ERP-System allgemeingültig schwer zu definieren. Sie hängt maßgeblich davon ab, was man mit den Daten erreichen möchte. Für die Daten in

proALPHA heißt das: Nicht jedes Feld muss gefüllt sein, sondern es sind genau die Felder mit den richtigen Werten zu versehen, die in der konkreten Anwendung eines Unternehmens für den reibungslosen Prozessdurchlauf und die nötigen Auswertungen erforderlich sind. Schon aus Gründen der Wirtschaftlichkeit und Übersichtlichkeit ist zu überlegen, welche Daten relevant sind und wirklich benötigt werden. Die Auswirkungen fehlender und falsch eingegebener Stammdaten potenzieren sich in den Folgevorgängen.

Umgekehrt wird mit einer hohen Datenqualität in den Stammdaten automatisch eine hohe Datenqualität in den Folgevorgängen erreicht. Daher ist auf die Datenqualität der Stammdaten ein besonderes Augenmerk zu legen.

Geringe Datenqualität – warum?

Die Ursachen für schlechte Datenqualität sind vielfältig. Neben mangelhaftem Wissen und ungenügenden Ressourcen sind das fehlende oder schlecht strukturierte Abläufe, keine zentrale Verantwortlichkeit für die Datenpflege und eine unzureichende Sensibilität für die Qualitätserfordernisse. Darüber hinaus ist in vielen Fällen auch kein Qualitätsmanagement der Daten vorhanden. Es ist zu berücksichtigen, dass Daten „altern“ und daher regelmäßig zu prüfen sind. Fehlt das entsprechende Qualitätsmanagement, nimmt die Qualität der Daten im Laufe der Zeit unweigerlich ab.

Hohe Datenqualität ist also nicht nur einmalig im Rahmen der Erfassung sicherzustellen, vielmehr benötigen die Daten eine regelmäßige Prüfung. Die Datenerfassung ist so zu etablieren und kontinuierlich anzupassen, dass ein ausreichendes Niveau der Datenqualität erreicht und mit

Hilfe eines geeigneten Datenqualitätsmanagements erhalten wird.

Wie entsteht hohe Datenqualität?

Voraussetzung für eine Verbesserung der Datenqualität ist, dass sich die in ihrer Qualität zu verbessernden Daten analysieren und mit quantifizierbaren Zielen und Regeln bewerten und messen lassen. Die Messergebnisse sind in Reports zu überführen und daraus entsprechende Maßnahmen für Verbesserungen abzuleiten. Die kontinuierliche Aufzeichnung der Datenqualität über einen längeren Zeitraum dokumentiert die Verbesserungen und ermöglicht so ein Controlling der Datenqualität im Zeitablauf. Als Werkzeug hierfür bietet proALPHA den integrierten Analyser und ergänzend das InfoZoom Data Quality-Tool (IZDQ) an.

Daten komfortabel analysieren

Die in proALPHA zu analysierenden Daten können mit Hilfe vordefinierter Exporte, Listen und freier Datenexporte zur Verfügung gestellt werden. Dabei kann es sich sowohl um Stammdaten wie Kunden, Lieferanten oder Teile, als auch um Bewegungsdaten wie Produktionsaufträge, Bestellungen, Lieferscheine, Rechnungen oder Buchungen der Finanzbuchhaltung handeln.

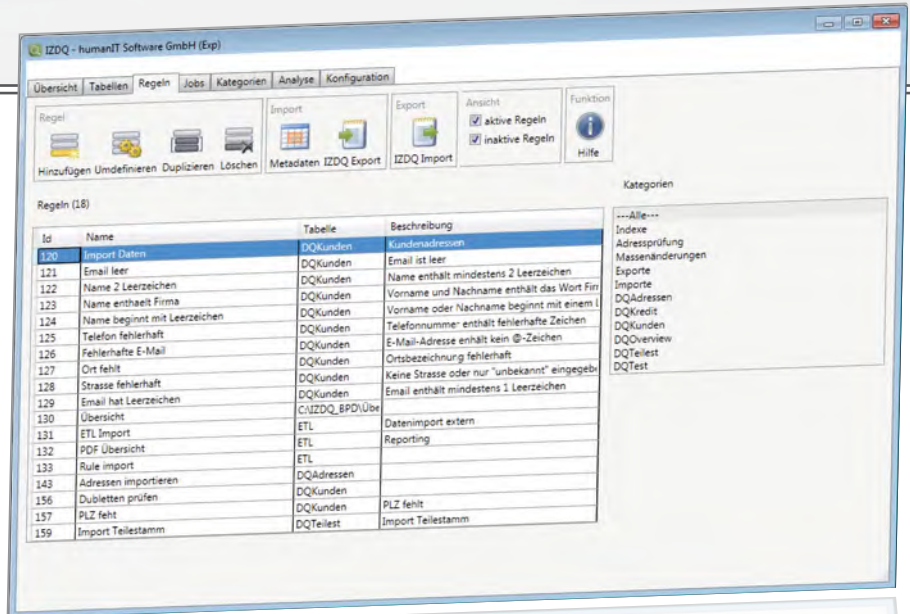
Der proALPHA Analyser erlaubt mit der einmaligen Hinterlegung von Prüfregeln in den Mastervorlagen die regelmäßig wiederkehrende Prüfung. Die Ergebnisse können als Statistik im Analyser visualisiert und zu überarbeitende Daten in Listenform ausgegeben werden. Die Prüfung wird dabei manuell angestoßen.

Qualitätsprobleme komfortabel lösen

Das IZDQ geht gleich mehrere Schritte weiter und ermöglicht neben der Übernahme der Daten aus proALPHA das Hinterlegen von Prüfregeln in einem Repository, die Automatisierung der Datenqualitätsmessungen sowie die Historisierung und das Controlling der Messergebnisse. Dank Regelrepository lassen sich die einmal definierten Regeln für unterschiedliche Messungen verwenden. So können beispielsweise die Regeln für die Adressqualität sowohl auf Kunden- und Lieferantenstammdaten, als auch auf beleg-



von Roland Tuschinski und Wilhelm Baumeister,
Produktmanager bei der proALPHA Software GmbH



Repositorybasierte Regelübersicht

adressen angewendet werden. Regeln helfen, Schlüsseleigenschaften, Matching und Dateninhalte zu prüfen.

Die Messergebnisse werden in differenzierten Fehlerlisten bis auf Einzelobjektebene und mit umfangreichen Messprotokollen dokumentiert. Das geschieht mit Berichten und ergänzend mit automatischen Mailings. Auf Basis der Messergebnisse werden Maßnahmen formuliert und den zuständigen Bearbeitern mit individuell konfigurierbaren Workflows zugeordnet. Mit dem Einrichten von Jobs lassen sich die Messungen zeitgesteuert wiederholen. So ergeben sich kontinuierliche Vergleichsmessungen, die die Verbesserungen der Qualität belegen oder Verschlechterungen aufzeigen. Eine Historienanalyse stellt hierzu definierte Indexwerte in ihrer Entwicklung dar.

Mit dem proALPHA Analyser und dem IZDQ ermöglicht proALPHA die kontinuierliche Überwachung und Verbesserung der Datenqualität von Stammdaten und Prozessen, um alle Prozesse entlang der Supply Chain und im Rechnungswesen nachhaltig zu verbessern. Das erlaubt eine Differenzierung gegenüber dem Wettbewerb – um Kundenzufriedenheit und Kundentreue zu erhöhen, damit der Motor im Unternehmen rund läuft.





Handelscontrolling mit proALPHA – Teil 2

Fixkosten und Sortiment clever managen

In der letzten Ausgabe der proALPHA Aktuell wurde die filialbezogene Ergebnisrechnung als ein Werkzeug des Handelscontrollings vorgestellt. Ergänzt um Kennzahlen und Key Performance Indicators (KPI), also Schlüsselkennzahlen, ist so der horizontale Vergleich zwischen einzelnen Filialen möglich. Dieser Artikel knüpft daran an und zeigt weitere Möglichkeiten, mit Hilfe von proALPHA ein Handelscontrolling aufzubauen und erfolgreich einzusetzen.

Die Leistungserstellung in Handelsunternehmen weicht von der in Industriebetrieben deutlich ab. Es existiert keine Produktion. Die Handelsleistung besteht in der Sortimentsauswahl, Gestaltung der Verkaufsfläche, Beratung durch Fachpersonal und eventuell Betreuung der Kunden mit Serviceleistungen nach einem Kauf. Damit haben Handelsunternehmen meist sehr hohe Fixkosten, die eine entsprechende Beachtung im Controlling verlangen.

Dieser Artikel beschäftigt sich mit den Fragen der Sortimentsauswahl und der besonderen Beachtung der Fixkosten. Gibt es hier Zusammenhänge? Welche Steuerungsmöglichkeiten für das Management der Fixkosten bietet proALPHA?

Sortimentsauswahl unterstützen

Ziel jeder Sortimentszusammenstellung muss sein, den Anforderungen des Marktes gerecht zu werden. Dabei sind verschiedene Rahmenbedingungen zu beachten:

- Kundenwünsche und Erwartungen potenzieller Kunden
- Positionierung und Profilierung am Markt
- Abgrenzung zum Wettbewerber
- Verbundbeziehungen zwischen einzelnen Warengruppen

- Optimierung des Sortiments hinsichtlich Breite (Anzahl der Warengruppen) und Tiefe (Anzahl der Varianten und Sorten)
- Verbesserung der Wettbewerbssituation
- Steigerung von Umsatz und Gewinn

Diese Aspekte wirken sowohl kongruent als auch konträr. Die Verbesserung der Wettbewerbssituation geht meist einher mit der Steigerung des Umsatzes, aber nicht jeder vom Kunden gewünschte Artikel verbessert das Ergebnis. Es ist eine besondere Herausforderung, diesen Widerspruch aufzulösen. Das Controlling ist gefordert, die Faktoren monetär zu bewerten und somit zu helfen, richtige Entscheidungen zu treffen.

proALPHA stellt für diese Aufgabe auf Knopfdruck eine Reihe vordefinierter Statistiken zur Verfügung. So ist anhand einer Artikelstatistik, die Umsatz und Rohertrag („Spanne“) im Zeitablauf zeigt, sehr schnell eine Trennung in Cash-Cows und Poor-Dogs möglich. Letztere sollten im Rahmen der Sortimentspolitik entfernt oder zumindest kritisch beobachtet werden. Diese Statistiken lassen sich in vielfältigen Varianten und Ansichten nutzen, die visuelle Darstellung in Form von Balken und Liniendiagrammen hilft, Trends schnell zu erkennen. Gleichmaßen können einzelne Artikel oder ganze Warengruppen analysiert werden.

Fixkostenmanagement schafft Transparenz

Neben der Sortimentsauswahl steht das Fixkostenmanagement im Fokus des Handelscontrollings. Die sehr hohe Belastung des Handels mit Fixkosten resultiert beispielsweise aus Miet- und Reinigungskosten für Lager- und Verkaufsflächen, Personalkosten sowie Energie- und Versicherungskosten. Diese Kosten fallen unabhängig vom Verkauf der Produkte an, müssen aber durch deren



Monat	Umsatz 2013	Rohertrag	Spanne % 2013	Umsatz 2012	Rohertrag Vorjahr	Spanne % 2012	Veränderung
Januar	48,066	33,431	69.6 %	59,615	53,136	89.1 %	19.4
Februar	116,294	95,483	82.1 %	119,726	107,021	89.4 %	2.9
März	104,919	87,483	83.4 %	149,301	137,262	91.9 %	29.7
April	58,707	48,908	83.3 %	49,870	44,395	89.0 %	17.7
Mai	49,648	41,338	83.3 %	49,003	43,622	89.0 %	1.3
Juni	48,753	40,587	83.2 %	33,258	29,576	88.9 %	46.6
Juli	56,651	44,489	78.5 %	53,338	41,565	77.9 %	6.2
August	63,520	50,532	79.6 %	55,939	43,597	77.9 %	13.6
September	53,308	42,141	79.1 %	37,437	27,450	73.3 %	42.4
Oktober	59,942	40,316	79.1 %	34,402	25,219	73.3 %	48.1
November	44,056	34,762	78.9 %	37,801	27,699	73.3 %	16.5
Dezember	34,340	26,077	75.9 %	35,339	24,624	69.7 %	2.8
Summe	729,204	585,547	80.3 %	715,028	605,167	84.6 %	2.0

Ad-hoc-Statistiken für die zeitliche Analyse von Umsatz und Rohertrag je Artikel bzw. Warengruppe

Roherträge gedeckt werden. Darüber hinaus ist zu berücksichtigen, dass Fixkosten im Rahmen einer langfristigen Betrachtung ihren fixen Charakter verlieren und beeinflussbar sind. Damit werden sie Teil des aktiven Handelscontrollings, das die Planung und Steuerung der Kapazitäten und den Einsatz der Ressourcen optimieren soll.

Lassen sich die Personalkosten durch verbesserte Zeitmodelle reduzieren, die im Hinblick auf die Stoßzeiten der Kunden angepasst sind? Können die Fixkosten für Verkaufsflächen gesenkt werden, indem beispielsweise für Saisonartikel Verkaufsflächen zeitlich befristet angemietet werden? Führt ein verändertes Sortiment zu höherer Attraktivität und steigert damit den Umsatz? Lohnt es sich, höhere Mengeneinheiten bei einem Lieferanten einzukaufen (verbessertes Einkaufspreis versus zusätzliche Finanzierungs- und Lagerkosten)?

Um diese und andere Fragen beantworten zu können, bedarf es eines Fixkostenmanagements, das unter anderem folgende Aufgaben hat:

- Analyse der Fixkosten
- Prüfung der Fixkosten hinsichtlich Beeinflussbarkeit
- Prüfung der Sortimentsauswahl mit Hilfe einer mehrstufigen Deckungsbeitragsrechnung

Auch für die Aufgaben eines umfassenden Fixkostenmanagements stellt proALPHA die nötigen Werkzeuge zur Verfügung. Um eine Übersicht der Fixkosten zu gewinnen, lassen sich im Rahmen der Kostenrechnung sämtliche Kostenarten in ihre fixen und variablen Bestandteile splitten. Kostenartenverdichtungen fassen gleichartige Kosten zusammen, sodass auch bei sich ändernden Strukturen Vergleiche über mehrere Jahre möglich sind, um Trends und mögliche Risiken zu analysieren.

Zur Prüfung der Beeinflussbarkeit der Fixkosten ist es hilfreich, sie einer jeweiligen Basisgröße gegenüberzustellen, um deren monetäre Wirkung im Rahmen einer Kapazitätsanpassung zu ermitteln. Versicherungskosten in Bezug zur Verkaufsfläche in Quadratmetern, Personalkosten im Verhältnis zur Anzahl der Mitarbeiter oder Energiekosten im Verhältnis zu den Öffnungszeiten in Stunden sind nur einige Beispiele. proALPHA bietet hierfür ein Kennzahlenmodul mit einer Vielzahl vordefinierter Kennzahlen, die ad hoc zur Verfügung stehen. Darüber hinaus enthält das Kennzahlenmodul eine aktive Komponente: Es informiert Anwender automatisch per Mail oder über den Aufgabenmonitor, sobald ein individuell vorgegebener kritischer Wert erreicht wird.

Die Kommunikation dieser Kennzahlen schafft Kostenbewusstsein im Unternehmen und durch Einbeziehen externer Vergleichswerte zeigt das Controlling mögliche Schwachpunkte auf. Betrachtet man diese Kennzahlen über einen längeren Zeitablauf und stellt sie dabei den Erlösen gegenüber, gewinnt man zusätzliche Erkenntnisse hinsichtlich der Beeinflussbarkeit. Nichtsdestotrotz spielen hier natürlich auch andere Faktoren, beispielsweise langfristige Mietverträge, Abnahmevereinbarungen und Tarifverträge eine Rolle.

Die dritte Aufgabe des Handelscontrollings, der Aufbau einer mehrstufigen Deckungsbeitragsrechnung, ist eine weitere Herausforderung. Sie wird in der kommenden Ausgabe der proALPHA Aktuell detailliert vorgestellt.

von Wilhelm Baumeister, Produktmanager bei der proALPHA Software GmbH.



Leistungsspektrum

Der Anwender im Mittelpunkt

Wie nachhaltige Usability bei proALPHA entsteht

Fast jeder Nutzer fragt sich irgendwann, warum ein Gerät, eine Maschine oder eine Software so entwickelt wurde, wie er sie vor sich hat, und warum sie diese und keine anderen Funktionen bietet. In proALPHA werden Erfahrungen von Anwendern und Entwicklern sowie neueste Erkenntnisse aus verschiedenen anderen Branchen zusammengeführt und im Produkt umgesetzt.

Systeme wie Software und Maschinen sind die technische Umsetzung von menschlichem Denken, Fühlen und Handeln. Usability ist die Gebrauchstauglichkeit (DIN EN ISO 9241-11), gelegentlich auch übersetzt mit Benutzerfreundlichkeit, eines Produkts. Etwa 80 Prozent des Wissens zur Usability kommt aus der Psychologie. Daher kann diese viel dazu beitragen, dass solche Systeme besser funktionieren und sicherer werden. Um die Usability zu optimieren, reicht die Psychologie alleine allerdings nicht aus. Es geht auch und vor allem um das interdisziplinäre Handeln.

Bei der Entwicklung neuer und der Verbesserung bestehender Funktionen berücksichtigt proALPHA schon immer die Wünsche, Vorstellungen und Bedürfnisse der Kunden. Diese gelangen über unterschiedliche Kanäle wie das proALPHA Enhancement Request System (ERS), Servicekontakte, Kundenbesuche oder die direkte Weitergabe über externe, aber auch interne proALPHA Nutzer in das Produktmanagement und die Entwicklung. In diversen Anwenderkreisaktivitäten und vom Produktmanagement gesteuerten Workshops werden potenzielle Themen für kommende Versionen erörtert und aus den Blickwinkeln der unterschiedlichen Zielgruppen wie Einzel- oder Serienfertiger beleuchtet.

proALPHA bezieht demnach schon seit jeher seine Kunden früh in den Entwicklungsprozess mit ein. Künftig soll noch stärker methodisch anwenderorientiert gearbeitet werden. Das bedeutet, die Mensch-zentrierte Herangehensweise (Human-Centered Design) zu verinnerlichen und in den Prozessen zu verankern. Für das Bedienkonzept von proALPHA 6.1 ist dieses Vorgehen bereits erfolgreich zum Einsatz gekommen und der direkte Endanwenderkontakt im Rahmen des „Listen & Improve Programms“ hat deutlich Früchte getragen. Das bestätigen die positiven Rückmeldungen der an dem Prozess beteiligten Kunden.

Gestaltung geht weiter als der erste Eindruck

In proALPHA 6.1 wurden auf Basis von Kundenbesuchen und initial auch mit Unterstützung externer Spezialisten aus dem Bereich User Interface Design das grundlegende Bedienkonzept sowie die zugehörigen Bedienelemente der neuen Benutzeroberfläche erstellt. Die Erwartungen der Kunden an eine benutzerfreundliche Oberflächen- und Interaktionsgestaltung von proALPHA sind hoch. Daher wurde für diese Aufgaben eine zusätzliche interne Stelle geschaffen, die auf



Basis von Gestaltungsrichtlinien koordiniert und regelt, wie proALPHA aussieht und sich anfühlt.

Die Neugestaltung der Oberfläche in proALPHA 6.1 macht für den Anwender ansatzweise erkennbar, wie hoch die Investitionen hinsichtlich Technik und Know-how in eine gelungene Lösung sind. Hinter der sichtbaren Oberflächengestaltung, dem ersten Eindruck, verbirgt sich mehr: Attraktivität steht nicht nur für das offensichtliche Design, das den Anwender anspricht, sie schließt die Fähigkeit des Systems ein, den Anwender zur Nutzung zu motivieren, ihn effektiv und effizient arbeiten zu lassen und ihn insgesamt zufrieden zu stellen.

Die Zielsetzungen sind klar: Die Anwender werden in Zukunft noch stärker im Mittelpunkt stehen. Basierend auf der DIN EN ISO 9241-210 soll dabei ein Vorgehensmodell (Prozess zur Entwicklung gebrauchstauglicher interaktiver Systeme) in den bestehenden Entwicklungsprozess mit einfließen. Hier wird gemäß den Human-Centered Design Prinzipien vorgegangen:

- Einbindung der Nutzer in den Entwicklungsprozess
- Zusammenarbeit in einem multidisziplinären Team
- Iteratives Vorgehen
- Die Entwicklung basiert auf einem Verständnis des Nutzungskontextes
- Ziel: eine großartige User Experience

Laut der genannten Norm startet die Planung des menschlichen Gestaltungsprozesses damit, den Nutzungskontext zu verstehen und zu beschreiben. Klingt einfach. Die Erfahrung lehrt jedoch, dass gelegentlich während der technischen und funktionalen Gestaltungsprozesse die Spezifikation an anderen Stellen wie der Bedienung vernachlässigt wird oder die eine oder andere Anforderung aus pragmatischen Gründen in den Hintergrund tritt.

Mit dem engen Einbeziehen der Anwender und dem daraus resultierenden Verstehen des Kontextes, dem gemeinsamen Konzipieren der Nutzungsanforderungen, deren Umsetzung und nachfolgende Überprüfung im Team, wird in diesem zyklischen und übergreifenden Prozess eine optimale Lösung erreicht. Für diese Schritte werden weitere Methoden zum Einsatz kommen wie Onlinebefragungen, Feedbackboxen und Usability-Testings. Auf diese Weise sollen neben Pilotkunden, Anwenderkreisen oder Workshopteilnehmern weitere Kunden erreicht werden und die Anzahl der direkt in die Entwicklung einbezogenen Anwender steigen.

 von Susanne Hanst, Produktmanagerin
bei der proALPHA Software GmbH



TIPPS & TRICKS

Durchschnittspreise von proALPHA überwachen lassen

Durchschnittspreise von Teilen werden im Rahmen der Kalkulation zur Ermittlung der Kosten verwendet. Sie sind die Grundlage zur Planung und Kontrolle von Kosten und Erlösen. Darüber hinaus werden Durchschnittspreise für die Wertermittlung des Verbrauchs und Bestands von Teilen benötigt. Die Verbrauchs- und Bestandswerte mit den Durchschnittspreisen fließen in die Finanzbuchhaltung sowie die Kostenrechnung ein und werden zur Wert- und Kostenermittlung von Beständen und Verbräuchen verwendet.

Die Überwachung von Durchschnittspreisen ist erforderlich, weil fehlerhafte Werte zu erheblichen Folgefehlern führen können, die in der Regel nicht oder nur mit hohem Aufwand korrigierbar sind. Eine manuelle Kontrolle ist gewöhnlich viel zu aufwändig und entfällt daher.

proALPHA bietet die Lösung – eine Funktion zur automatisierten Überwachung der Durchschnittspreise. Dabei wird definiert, welche prozentuale Veränderung für ein Teil oder eine Teilegruppe toleriert wird. Bei jeder Buchung, die eine Aktualisierung des Durchschnittspreises zur Folge hat, prüft proALPHA, ob die tolerierte Abweichung überschritten wird. Ist die Abweichung größer als der Toleranzwert, informiert der automatische Workflow oder eine Mail den Anwender.

Kunden



Eine neue Form des Steuerns

Struktur, Transparenz und Ordnung in der Serienfertigung

Die schwäbische Firma Zeuschel wirbt mit dem Slogan: „Eine neue Form des Scannens“ – das Unternehmen genießt im Bereich des Kulturgutschutzes einen überaus guten Ruf. Die Scansysteme werden für die Erhaltung und Digitalisierung alter Bücher und Schriften verwendet. Vor drei Jahren hat sich das Unternehmen mit dem Austausch seiner Unternehmenssoftware selbst zu neuen Ufern aufgemacht und die Prozesse optimiert. Das Ergebnis: Mehr Transparenz und mehr Ordnung sowie die Möglichkeit, das Produktspektrum auszuweiten. Ein Fokus lag auf dem unternehmensweiten Dokumentenmanagement.

Seit mehr als 50 Jahren entwickelt, produziert und vertreibt Zeuschel Buchscanner, Aufsichtsscanner, Kopiersysteme, Mikrofilmsysteme, Mikrofilmscanner und Softwarelösungen. 80 Prozent des Umsatzes werden im Ausland erzielt, die Produkte sind weltweit in renommierten Archiven, Bibliotheken, Universitäten und Museen sowie in Vermessungsämtern und Dienstleistungsunternehmen im Einsatz. Stolz ist man in Tübingen vor allem auf die Innovationskraft. IT-Leiter Tobias Beck: „Unsere Produkte verbinden Produktivität, Effizienz, Ergonomie und höchste Bildqualität. Sie erleichtern unseren Kunden die Arbeit.“ Das gleiche wollte Zeuschel für sich selbst in Anspruch nehmen. „Unsere Prozesse waren nicht durchgehend automatisiert. Es gab Medienbrüche und manuell ausgeführte Aufgaben, die uns zu viel Zeit kosteten.“ Das änderte sich mit dem Wechsel von einem Warenwirtschaftssystem auf die ERP-Komplettlösung proALPHA.

Absatzsprung abfedern

Außer der Lohn-, Anlagen- und Finanzbuchhaltung, die in Teilen per Datev-Schnittstelle an einen Steuerberater übergeben wird, deckt Zeuschel mit proALPHA alle

Unternehmensbereiche ab. Dies ist auch von Bedeutung, weil das Unternehmen mit der jüngsten Buchscannerlinie – bestehend aus handlicheren, kompakten Geräten für den Büroeinsatz – seine Produkte nicht mehr nur über Händler, sondern auch direkt vertreibt. Das erhöht das Geschäftsvolumen von bisher knapp 60 verkauften großformatigen Scansystemen auf jährlich über 1.000 Einheiten und lässt Zeuschel von einem Kleinserien- zu einem Serienfertiger werden. „Diesen Sprung mussten wir erst einmal abfedern“, sagt Beck. „Ohne eine Software, die uns betriebswirtschaftlich wie auch fertigungs- und planungstechnisch unterstützt, hätte das nicht funktioniert.“

Zu Beginn überführte Zeuschel die klassischen Prozesse wie Einkauf, Materialwirtschaft, Produktionsplanung und Auftragsbearbeitung auf die neue Plattform. Danach machte sich das Unternehmen zusammen mit dem Realisierungspartner Alpha Business Solutions an neue Abläufe und Funktionen. Schließlich hatte Zeuschel keine Erfahrung mit einem Projekt dieser Größenordnung. Die alte Software war knapp 30 Jahre im Einsatz.

Nach sechs Monaten waren die Vorbereitungen abgeschlossen. Bereits einen Tag nach dem Produktivstart

Über die Zeuschel GmbH

Das 1961 als Ingenieurbüro in Sielmingen bei Stuttgart gegründete, seit 1967 in Hirschau bei Tübingen ansässige Unternehmen produzierte zunächst Mikrofilmlesegeräte. In den folgenden Jahren wuchs das Produktspektrum – seit den 90er Jahren entwickelt, baut und vertreibt Zeuschel großformatige Scanlösungen für den professionellen Einsatz. Für das System zeta erhielt das Unternehmen bei den Focus Open 2013 in der Kategorie „Ambiente, Lifestyle“ die Auszeichnung „Focus Special Mention“.

der Software ließen sich alle Aufträge, Lieferscheine und Rechnungen ohne Verzug bearbeiten. Seitdem profitiert auch der Vertrieb von einheitlichen Abläufen und standardisierten Angeboten. Kontakthistorie und Vertriebsaktionen sind über das Vertriebs-Informationssystem (VIS) zentral abrufbar und liegen lückenlos vor, nicht mehr verstreut wie vorher. Früher erschwerte die Abwesenheit von Mitarbeitern oftmals den Zugang zu wichtigen Informationen.

Die Bearbeitung der Vorgänge regelt ein Workflow. Statusmeldungen, Aufgaben oder Forecasts sind so für jeden leicht zu erkennen, auch auf Produktionsebene, wo Zeuschel die Betriebsdaten (BDE) erfasst. Das Dokumenten-Management-System verwaltet alle Arten von Dokumenten und Belegen, die sich scannen, ablegen und Vorgängen zuordnen lassen.

Zuverlässig – auch für das Statistische Landesamt

Wenn sämtliche Vorgänge und Projekte aus den Unternehmensbereichen in einem System vorliegen, lassen sich diese zum einen relativ einfach und zum anderen anhand von unterschiedlichen Kriterien auswerten. Es existiert eine Vielzahl von Selektionsmöglichkeiten. Bauchgefühl oder Schätzungen als Werkzeug gehören nunmehr der Vergangenheit an. Seit der ERP-Unterstützung beruht jede Prognose, jeder Forecast auf zuverlässigem Zahlenmaterial. Hinzu kommt eine Zeitersparnis: So braucht Zeuschel für monatliche Produktionserhebungen, die das Unternehmen wie viele andere an das Statistische Landesamt liefern muss, gerade mal noch eine Viertelstunde. Früher benötigte ein Mitarbeiter hierfür etwa einen Tag, bis er die geforderten Absatz-, Umsatz- und Auftragsstatistiken zusammengestellt hatte. Auch im Marketing gehen Aktionen und Mailings deutlich schneller von der Hand und sind darüber hinaus zielgerichteter. Alle Prozesse und Abläufe sind heute transparent und valide, das schließt den E-Mail-Verkehr ein.

E-Mail-Historie sichtbar

In Verbindung mit dem in proALPHA integrierten Dokumenten-Management-System nutzt das Unternehmen heute eine automatische E-Mail-Archivierung und installierte dadurch eine rechtskonforme und einfach nachvollziehbare Ablageform. „Heute läuft der Großteil des Schriftverkehrs doch elektronisch ab. Wenn wir Aufträge oder Bestellungen schon per E-Mail verschicken, sollten wir diese auch gleich den Vorgängen zuordnen und automatisiert ablegen“, erläutert Tobias Beck. Dadurch sparten sich die Mitarbeiter zum einen aufwändige manuelle Arbeits-

schritte. Zum anderen sei der Schriftverkehr zu jedem Vorgang zu jeder Zeit einsehbar, ein Speichern der E-Mails nach Gutdünken gebe es nun nicht mehr.

Ruft ein Mitarbeiter zum Beispiel eine Bestellung auf, sieht er neben dem Formular alle zum Vorgang gehörenden E-Mails – rollen-basiert versteht sich, denn es gilt, die Datensicherheit einzuhalten. Nur Mitarbeiter der gleichen Abteilung können daher die E-Mail-Historie einsehen. Eine abteilungsübergreifende Einsicht ist nicht erlaubt. Mit einer schriftlichen Vereinbarung zur Internet- und E-Mail-Nutzung wurden die notwendigen datenschutzrechtlichen Voraussetzungen von vorneherein geschaffen. E-Mails der Geschäftsleitung werden archiviert, jedoch keinen Vorgängen zugeordnet, es sei denn, dies wünscht der Anwender explizit.

„Die proALPHA Einführung hat das Unternehmen nach vorne gebracht.“

Tobias Beck, IT-Leiter bei Zeuschel



Auch zur Verfolgung laufender Vorgänge lässt sich die Mail-Archivierung hervorragend nutzen. Werden beim E-Mail-Versand Lesebestätigungen angefordert, werden diese ebenfalls automatisch archiviert. Daran lässt sich zum Beispiel erkennen, ob eine Bestellung bearbeitet wurde oder nicht. Ähnliche Vorteile bringt das System dem Kundenservice. Dort werden den E-Mails je nach Anfrage dezidierte Bearbeitungsschritte zugeordnet und deren Einhaltung durch entsprechende Wiedervorlagen unterstützt, was die Abläufe beschleunigt und die Reaktionszeiten verkürzt. Eine Zeitersparnis, die das Unternehmen im Sinne des Kunden gerne mitnimmt.

Von der „Hand am Arm“ zu effizienter Struktur

Wenn Beck das Projekt kurz beschreiben soll, fasst er es wie folgt zusammen: „Teilweise haben wir natürlich etwas an Flexibilität eingebüßt. Auf der anderen Seite haben wir in deutlich größerem Umfang an Struktur, Transparenz und Effizienz gewonnen – vom Einkauf bis hin zum Vertrieb.“ Es bestehe für ihn kein Zweifel, dass die Einführung der Software das Unternehmen nach vorne gebracht hat.



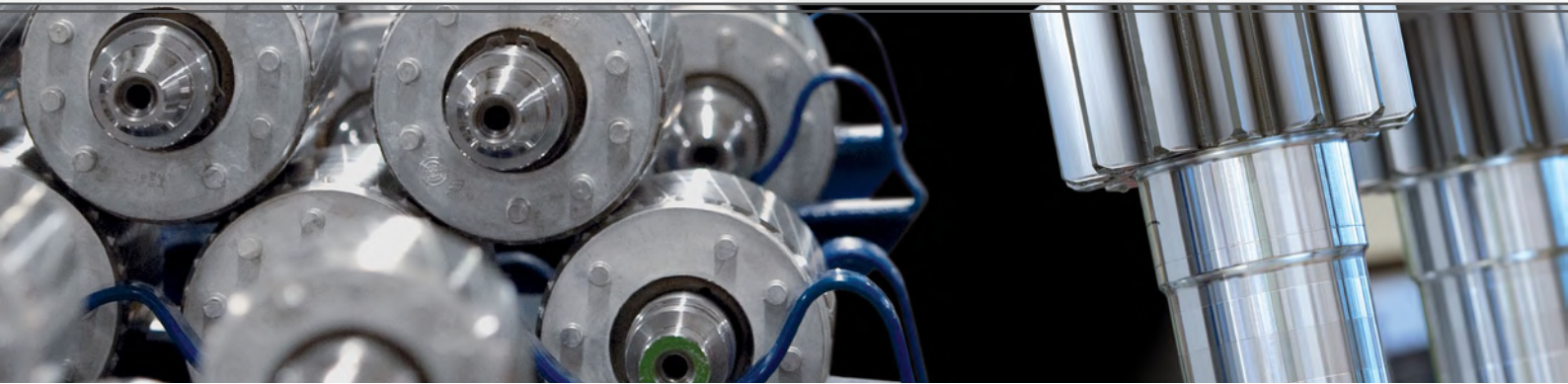
ZEUSCHEL

Die Zukunft der Vergangenheit.

Weitere Informationen unter:

www.zeuschel.de

Kunden



Den Erfolg antreiben

ABM Greiffenberger Antriebstechnik: Internationale Expansion und sehr hohe Fertigungstiefe

Antriebslösungen für den Maschinen- und Anlagenbau – von der Verstelleinheit für Windkraftrotorblätter bis zum Gabelstaplerantrieb – reicht das Leistungsspektrum. Mit proALPHA steuert ABM ein Unternehmen mit extrem heterogenem Produkt- und Produktionsspektrum.

„Teilweise komplexe Stücklistenkonstruktionen, baukastenartige Systeme und Fertigerzeugnisse mit nur wenigen Komponenten – das haben wir nebeneinander im Programm und das müssen wir mit den dazugehörigen Prozessen sauber in unserem ERP-System abbilden“, fasst IT-Leiter Christian Blank in wenigen Worten einige Ansprüche der ABM Greiffenberger an ihr ERP-System zusammen. Zudem existieren die beiden Hauptproduktgruppen Elektromotoren und Getriebe mit einem gewichtigen Teil spanender Fertigung nebeneinander, die sich in ihren Produktionsstrukturen erheblich unterscheiden. Nicht zuletzt fordern mehrere verteilte Fertigungsstätten einschließlich der eigenen Druckgießerei und das Spektrum der Losgrößen zwischen Einzelstücken und einigen Tausenden den Planern und ihrem Planungswerkzeug hohe Flexibilität ab.

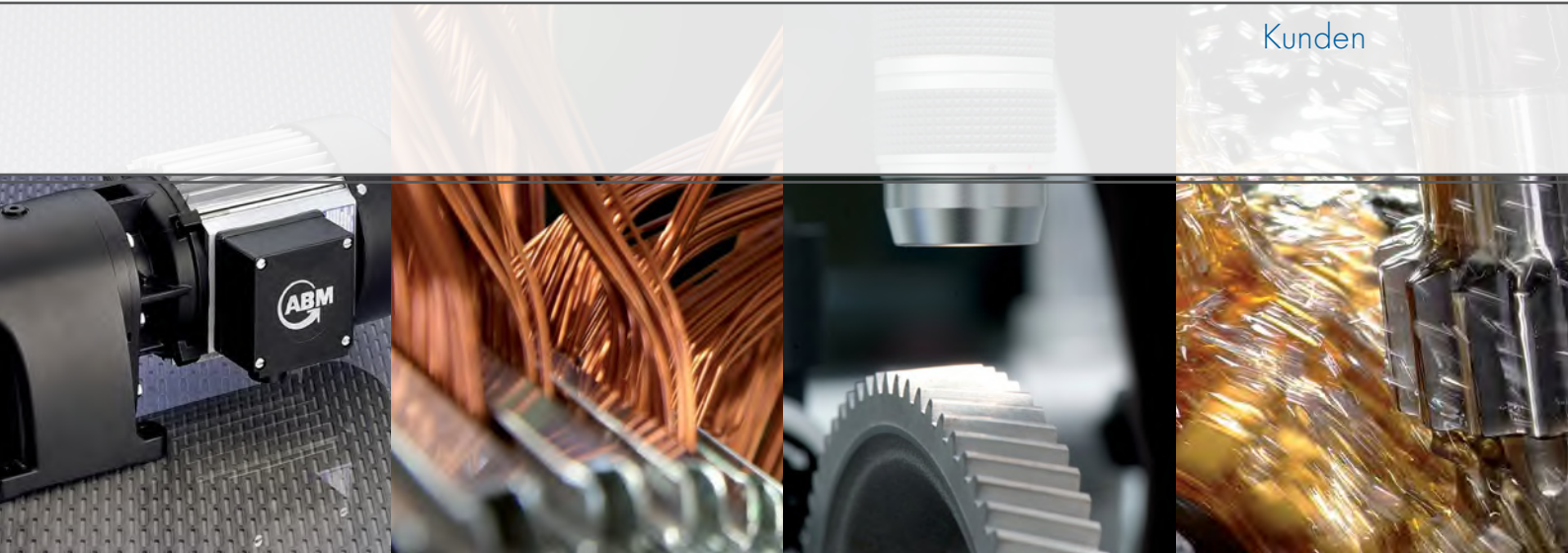
Grundsätzlich entwickelt und produziert ABM Greiffenberger keine Katalogware, sondern ausschließlich branchen- und kundenspezifische Antriebslösungen entsprechend den individuellen Anforderungen, beispielsweise für Gabelstapler, Lagerlogistik, die Hebeteknik oder die E-Mobility. Eines der Erfolgsrezepte ist das montagegerechte Konstruieren der Antriebe, um beim Kunden den Aufwand des Ein- und Verbauens nachhaltig zu senken. Die extrem breite Palette an Lösungen mit weiter zunehmender Komplexität und kurzen Projektlaufzeiten konnte ABM Greiffenberger mit der vorhandenen Organisation nicht mehr sinnvoll abwickeln. Eine Vielzahl von IT-Systemen in verschiedenen Bereichen

mit einer noch unüberschaubareren Zahl von Schnittstellen entwickelte sich eher zum Hemmnis. Die Pflege und Weiterentwicklung dieser Umgebung erwies sich darüber hinaus als kaum noch sinnvoll möglich.

Die IT-technische Neuorganisation sollte auf jeden Fall eine integrierte Lösung als Basis haben, mit möglichst wenig individuellen Erweiterungen, die das gesamte Unternehmen mit seiner hohen Wertschöpfungstiefe einschließlich der Administration und den verschiedenen Produktionsstandorten abbilden sollte. „Wir stellten uns im Leitungsteam natürlich die Frage, ob wir es uns leisten können, nicht SAP zu installieren“, berichtet Olaf Lewe, Prokurist und kaufmännischer Leiter. Nach intensiveren Recherchen bei anderen Unternehmen mit vergleichbaren Anforderungen, dem Auswerten von BARC-Studien und anderen Informationsquellen wurden schließlich neben SAP zwei weitere ERP-Systeme intensiv unter die Lupe genommen. „Im Endeffekt kamen wir zum Schluss, dass proALPHA vermutlich am ehesten die bei ABM Greiffenberger vorhandenen Prozesse – und die, die wir vor Augen hatten – umsetzen konnte und es dabei für die Mitarbeiter das komfortabelste System im Hinblick auf die zu erwartende Einführungsprozedur sein würde. Die Investitionskosten waren hier nicht die relevante Größe, sondern die Frage, wie das neue System die ABM-Gruppe langfristig würde unterstützen können“, fasst Olaf Lewe die Entscheidungsfindung zusammen.

Detailliertes Zahlenwerk in der Buchhaltung

Schließlich wurden in einem zweigeteilten Go-Live zunächst die administrativen und buchhalterischen Funktionen eingeführt und sechs Wochen später die produktionsnahen Module. Typischerweise sind die buchhalterischen Bereiche, weil meist stärker standardisiert, schneller zu



ABM Greiffenberger entwickelt und produziert jährlich 300.000 hochwertige Elektromotoren und Getriebe.

realisieren. ABM Greiffenberger hat hier jedoch die über viele Jahre entwickelten, komplexen Funktionen der vorher genutzten Systeme integriert: Factoring, Reverse-Factoring, ein sehr anspruchsvolles Clearing sowie der bewährte, außergewöhnlich detaillierte Kostenabrechnungsbogen und die Präferenzkalkulation sollten in proALPHA weitergeführt werden. „Heute kann ich auf Knopfdruck für jedes einzelne Produkt den EBIT angeben. So lässt sich identifizieren, welche Produkte wirklich erfolgreich entwickelt und produziert werden beziehungsweise wo Maßnahmen gestartet werden sollten. Dazu wurde proALPHA um eine detailliertere Prozesskostenabrechnung erweitert“, nennt Christian Blank als besondere Anpassung.

„Im Endeffekt kamen wir zum Schluss, dass proALPHA vermutlich am ehesten die bei ABM Greiffenberger vorhandenen Prozesse - und die, die wir vor Augen hatten - umsetzen konnte.“

Olaf Lewe, Prokurist und kaufmännischer Leiter bei ABM Greiffenberger



Die internen Abläufe und Prozesse wurden mit der proALPHA Einführung auf den Prüfstand gestellt und - soweit nicht so bewährt wie beispielsweise die Kostenrechnung - überarbeitet oder auch ganz neu aufgesetzt. Angesichts der komplexen Struktur mit der hohen Fertigungstiefe von der Gießerei bis zur Montage, drei Standorten in Deutschland und je einem in China, den

und erweitert. So wurde im Oktober 2013 der neue Produktionsstandort Polen mit der polnischen proALPHA Landesversion ausgerüstet. Auch hier wurde eine Einführung in zwei Schritten absolviert: Zunächst gingen hier allerdings die produktionsnahen Funktionen in Betrieb, die Administration wird im Frühjahr 2014 realisiert.

Über die ABM Greiffenberger Antriebstechnik GmbH

ABM Greiffenberger zählt zu den international führenden Systemanbietern anspruchsvoller und leistungsfähiger Antriebslösungen für Maschinen, Anlagen und mobile Geräte. Als innovativer Partner der herstellenden Industrie hat sich das Unternehmen auf die Entwicklung und Produktion hochwertiger Elektromotoren und Getriebe spezialisiert. Jährlich werden etwa 300.000 Antriebe hergestellt, die in Produkten namhafter Unternehmen zum Einsatz kommen, beispielsweise in Elektrofahrzeugen, Gabelstaplern, Kran- und Hebeteknik und Heizsystemen sowie in Anlagen der Lagerlogistik. Als Unternehmen der Greiffenberger AG ist die ABM Greiffenberger Antriebstechnik GmbH mit rund 100 Millionen Euro Umsatz jährlich und weltweit etwa 700 Mitarbeitern innerhalb der Gruppe der größte Unternehmensbereich.

Komplexe Produktion und Logistik im Griff

Jede Nacht findet eine komplette Neuberechnung der Bedarfssituation über alle Werke statt, für diese Betrachtung sind lediglich die Auftragsendtermine fix gestellt. Fertigungs- und Beschaffungstermine für alle Komponenten können sich also täglich ändern, berechnet werden sie mit Transportzeiten zwischen den Werken und über die einzelnen Wiederbeschaffungszeiten. Berücksichtigt sind dabei sogar moderne Logistik-Konzepte und „Blankobestellungen“ an bestimmte Lieferanten, weil beispielsweise spezielle Stähle nicht regelmäßig produziert werden. Jeden Morgen liegt somit der aktuelle Bestellstand vor.

Um die etwa 300.000 Antriebe jährlich (rund 1.800 aktive Endprodukte) mit ihren 11.500 Endprodukt-Produktions-

Kunden

aufträgen fertigen zu können, benötigen wir zusätzlich etwa 25.000 Produktionsaufträge für Komponenten. Die aktuelle Bedarfssituation wird jede Nacht neu ermittelt und terminiert. Diese tägliche Neuberechnung verlangt natürlich einige Rechenleistung. Gerechtfertigt ist der Aufwand jedoch durch – gemessen an der Komplexität der Produkte und der Fertigungstiefe – geringe Lager- und Zwischenlagerbestände bei einer hohen Lieferzuverlässigkeit von über 98 Prozent.

Je nach Produktionstyp

werden in den Werken unterschiedliche Tiefen in der Fertigungsplanung umgesetzt. Grundsätzlich aber wird auf Ebene einzelner Maschinen oder Ressourcengruppen geplant. Lediglich die Feinplanung obliegt den Meistern. Die Auftragsrückmeldungen finden derzeit noch mit Hilfe der Belege statt, über eine mobile Lösung wird für 2014 nachgedacht. „In der Planung haben wir auch die Mehrmaschinenbedienung und die zum Teil komplexen Regeln der Prämien- bzw. Akkordlöhne abgebildet“, erklärt Olaf Lewe. „Zudem findet in der Disposition ein ständiger Prozess der Qualitätsverbesserung entsprechend dem KVP-Gedanken statt.“

Die Läger werden standortübergreifend – teils bestands-, teils bedarfsgetrieben – in proALPHA geführt und gesteuert. Zwischen den Lägern wird der interne Werksverkehr von Rohmaterialien, Vorfertigungsteilen und Baugruppen, Ersatzteilen sowie Fertigprodukten nur mit Belegen gebucht. Dank dieses Systems steht spätestens am 5. jeden Monats eine komplette Lagerbewertung gemäß den IFRS-Regeln zur Verfügung. Dabei wird eine Fülle spezieller Faktoren, beispielsweise die unterschiedliche Bewertung von Zukaufteilen während der Einlagerung und während

der Bearbeitung, berücksichtigt. Zusätzlich arbeitet die produktionsorientierte Logistik in den verschiedenen Bereichen mit Technologien wie Kanban, Konsignationslager, verlängerte Werkbank und Bestellungen mit Beistellungen, die ebenfalls in proALPHA abgebildet sind.

„Heute kann ich auf Knopfdruck für jedes einzelne Produkt den EBIT angeben. So lässt sich identifizieren, welche Produkte wirklich erfolgreich entwickelt und produziert werden.“

Christian Blank, IT-Leiter bei ABM Greiffenberger



Dokumentation bis ins Detail

Neben der Leistung steht die Sicherheit bei vielen Anwendungen der ABM-Antriebe im Mittelpunkt. Deshalb ist im proALPHA eigenen Dokumentenmanagement – neben vielem anderen – auch die Verwaltung der Prüfdokumente abgebildet. „Wir kennen die Seriennummer einer vor längerer Zeit gelieferten Bremse eines Kranantriebs ebenso wie die Nummer der Stahlcharge der Getriebewelle eines Pitchgetriebes und können die entsprechenden Belege im DMS abrufen“, stellt Olaf Lewe die Anforderungen an ein zukunftsorientiertes ERP-System im Sinne der Qualität.

Dazu passt, dass ebenso die Prüfmittelverwaltung und -überwachung einschließlich der Prüfindervalle in proALPHA abgebildet ist. Diese Ressourcen berücksichtigt auch die Fertigungsplanung. Reklamationen in Richtung Kunde oder Lieferant werden im Servicemodul von proALPHA abgewickelt, allerdings wurden die Prozesse für ABM Greiffenberger hier angepasst.

Management informieren

Das Führen und Entwickeln eines Unternehmens verlangt aktuelle und fundierte Fakten und Daten als Entscheidungsbasis. ABM hat ein differenziertes Berichtswesen aufgebaut, das die tatsächlichen Verhältnisse exakt wiedergibt und schnelle Entscheidungen ermöglicht. Im proALPHA Analyzer und in QlikView, dem ABM-BI-Cockpit, hat das Unternehmen zum einen verschiedene Reports gemeinschaftlich mit allen betroffenen Abteilungen und dem Management vordefiniert. Sie werden täglich ausgegeben, automatisch grafisch optimal aufbereitet und sind damit schnell zu beurteilen. Zum anderen können sich verschiedene geschulte Mitarbeiter bei Bedarf im Analyzer ad hoc weitere Auswertungen erzeugen. So stehen dem Management beispielsweise tägliche Übersichten zu



den Montageleistungen, spezielle Leistungskennwerte und Bestellvolumina jedes Werks, die Qualitätskosten jeder Kostenstelle sowie eine Fülle weiterer aussagekräftiger Kennzahlen zur Verfügung. Es lassen sich jeweils vollständige Kosten- und Ergebnisträgerrechnungen erzeugen.

Mit so detaillierten Informationen sind Trends frühzeitig erkennbar. Strukturelle Schwächen in Prozessen zeichnen sich ebenso in transparenten Zahlen ab, wie Kostentrends und erfolgreiche Maßnahmen. So ist proALPHA in Verbindung mit individuellen Kennzahlen und QlikView ein maßgebliches Werkzeug, um den Erfolg des Antriebsspezialisten zu sichern.

Ausbau läuft

Ungefähr 500 User – 228 Concurrent User in Deutschland, Frankreich und den USA, acht in einer chinesischen und 32 weitere in der polnischen Installation – arbeiten bei ABM Greiffenberger mit proALPHA. Es ist das führende System im Haus. Trotz des hohen Integrationsgrades ist es so flexibel, dass spezielle Systeme nicht

nur angedockt, sondern ebenfalls funktional integriert werden können. Das gilt bei ABM beispielsweise für die Zollabwicklung, aber auch für Funktionen wie die schon vor proALPHA Einführung entwickelte und bewährte Präferenzkalkulation, die ebenso beibehalten wurde wie die selbst programmierte Zeichnungsverwaltung. Noch weitere Optimierungsmöglichkeiten bietet proALPHA mit den Funktionen zur Automatisierung von Prozessen, wodurch Abläufe schneller, sicherer und damit effizienter werden. So sind zum Beispiel im Einkauf für die Mitarbeiter im Beschaffungsmanagement verschiedene Grenzbeiträge festgelegt, bis zu denen sie frei entscheiden können. Übersteigen die Bestellwerte diese Grenzen, wird ein proALPHA interner Workflow ausgelöst, der den Vorgang an einen entsprechenden Entscheider weitergibt. Im Vertrieb wird bereits intensiv das VIS-Modul genutzt, um Kunden optimal zu betreuen – bis hin zum Ersatzteilgeschäft.



Weitere Informationen unter:
www.abm-antriebe.de

Präziser planen mit proALPHA

Das nordbadische Familienunternehmen Rauch Landmaschinenfabrik, Spezialist für landwirtschaftliche Maschinen für Dünge- und Streutechnik sowie kommunale Streutechnik, setzt mit der proALPHA Einführung einen Schwerpunkt im Produktionsumfeld: Die Multiressourcenplanung im proALPHA APS soll bei der Abwicklung der vielen komplexen Aufträge exaktere Termine für die Produktion ermitteln. Beispielsweise sind saisonale Bedarfsplanungen zu berücksichtigen.

Aufgrund von Faktoren wie Witterung oder den Weltmarktpreisen für Weizen hängt der Unternehmenserfolg maßgeblich davon ab, dass Rauch die kurzfristige Lieferfähigkeit sichern kann. Mit proALPHA APS erhält der Vertrieb verlässliche Aussagen zu Lieferterminanfragen,

da die Terminermittlung alle tangierten Aufträge und Ressourcen berücksichtigt und eine schnelle Simulation ermöglicht. Pro Jahr verlassen etwa 16.000 Maschinen das Werk, rund zwei Drittel werden weltweit exportiert.

„Wir haben nach einer Lösung gesucht, die über alle Unternehmensbereiche bis ins Controlling hinein komplett integriert ist mit dem Ziel, mehr Transparenz innerhalb unserer Prozesse zu erreichen. Außerdem haben wir wegen unserer teilweise komplexen Aufträge vor allem an den Produktionsplanungs- und -steuerungsbereich hohe Anforderungen gestellt“, fasst Projektleiter Martin Rauch die Beweggründe zusammen. Künftig werden bei Rauch (rund 380 Mitarbeiter, 75 Millionen Euro Umsatz) mehr als 120 Anwender mit proALPHA arbeiten.



Kunden



Realistisch planen in der Werkzeugproduktion

Spreyer setzt auf APS-Technologie

Als eines der ersten Unternehmen hat die Spreyer Werkzeug-Technik GmbH APS-Technologien in den Echtbetrieb gebracht. Ziel war es, die Auftragsdurchläufe weiter zu beschleunigen und dabei die Kapazitäten besser auszulasten. Mit proALPHA werden alle Geschäftsprozesse vom Vertrieb über die Produktion bis zur Finanzbuchhaltung gesteuert.

Kerngeschäft des hessischen Unternehmens Spreyer sind die Produktion und das Nachschärfen von Zerspanungswerkzeugen für die Metall-, Kunststoff- und Holzindustrie, darunter Fräser, Bohrer und Reibahlen. Zudem können diese Werkzeuge beschichtet werden. Die Kunden kommen vor allem aus der Automobilindustrie und dem Maschinenbau, dem Formen- und Werkzeugbau, der Luft- und Raumfahrt sowie der Holzverarbeitenden Industrie. Neben der Produktqualität spielen zum einen die Kosten, vor allem aber die Lieferzeiten eine entscheidende Rolle im Wettbewerb. Mit der frühzeitigen Nutzung der APS-Funktionen in proALPHA (Advanced Planning and Scheduling), Multi-Ressourcen-Planung und Realtime-Optimierung, wird besonders dem letzten Aspekt Rechnung getragen.

Spreyer bearbeitet überwiegend kurzfristige Aufträge mit kleinen und kleinsten Stückzahlen. Es muss immer wieder schnell und flexibel auf neue und veränderte Aufträge reagiert werden, ohne das gesamte Auftragsgerüst ins Wanken zu bringen. Und schließlich darf die von Kunden geforderte Flexibilität nicht zu regelmäßigen Sonderschichten und anderen Kunstgriffen führen, um das Kostenniveau halten zu können. Es sind schnelle und trotzdem exakte Planungsergeb-

nisse gefordert, die ohne „Terminjäger“ in der Fertigung durchsetzbar sind. Diese Ziele wurden mit Einführung der Planung im APS-System durch den Realisierungspartner Wolf IT Consulting konsequent verfolgt. Außerdem ergeben sich durch dieses Modul realistische Fertigungstermingerüste. Es werden nicht nur Maschinen oder Maschinenbediener verplant, sondern beispielsweise auch Einrichter. Jede Planung ist nämlich hinfällig, wenn drei Maschinen gleichzeitig stehen, weil nur ein Einrichter verfügbar ist. Und es macht auch wenig Sinn, Aufträge mit hohem Aufwand durch die Fertigung zu drücken, wenn am Ende die Teile mehrere Tage auf der Rampe stehen, weil die Tourenplanung der Auslieferung nicht passt.

Die APS Produktionsplanung und -steuerung berücksichtigt alle Kapazitäten und kann bei Änderungen ad hoc neue Termine für alle Arbeitsgänge aller Aufträge berechnen, wenn sich Veränderungen ergeben. Damit sind auch sehr schnell realistische Aussagen über mögliche Liefertermine möglich. Umplanungen, um wichtige Aufträge vorrangig durch das Unternehmen zu schleusen, ohne das gesamte Auftragsnetzwerk zu stören, sind quasi in Echtzeit möglich. Dabei ist der jeweilige Meister oder Fertigungsleiter nicht aus der Verantwortung entlassen. Er muss kleinere Störungen und Probleme in Eigenregie beheben können. proALPHA plant mit einer definierten Genauigkeit, hier etwa 90 bis 95 Prozent.

„Mit proALPHA APS schaffen wir Kundenvertrauen, indem wir vernünftig planen und unsere Termine einhalten.“

Jürgen Baldus, Geschäftsführer Spreyer Werkzeug-Technik



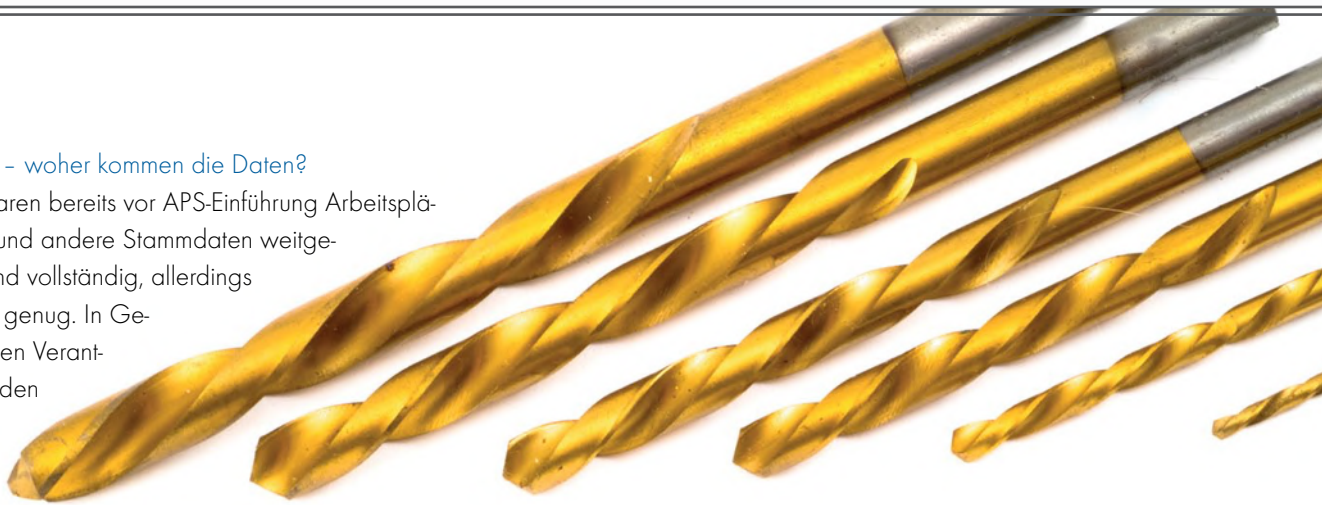
Besser planen – woher kommen die Daten?

Bei Spreyer waren bereits vor APS-Einführung Arbeitspläne, Sollzeiten und andere Stammdaten weitgehend aktuell und vollständig, allerdings nicht detailliert genug. In Gesprächen mit den Verantwortlichen wurden

Gruppen von Mitarbeitern mit vergleichbaren

Qualifikationen und Arbeitszeiten, von gleichwertigen Maschinen sowie Regeln für einzelne Arbeitsgänge definiert. Beispielsweise sind Abhängigkeiten zwischen Zahl der Mitarbeiter je Tageszeit oder Wochentag und Seriengrößen bei der Terminplanung zu berücksichtigen. Damit können auch die bei Spreyer schon seit mehreren Jahren praktizierten mannarmen oder mannlosen Schichten mit CNC-Schleifzentren und Ladertechnologie problemlos in die Planung einbezogen werden. Das Planungsmodul reserviert sich aus den Gruppen die jeweils benötigten Ressourcen und ordnet sie einzelnen Aufträgen zu.

Eingehende Kundenanfragen beziehen sich nicht nur auf Kosten, sondern vor allem auf Liefertermine. Die Kunden bestellen Werkzeuge häufig erst dann, wenn sie selbst den Kundenauftrag im Haus haben. Wichtigstes Mittel zur Kundenbindung ist deshalb eine verbindliche und schnelle Lieferterminezusage. APS versetzt Spreyer in die Lage, Termine exakt zu kalkulieren. Je nach Komplexität des Produkts dauern Ad-hoc-Abfragen zwischen wenigen Sekunden und maximal einer Minute. Nicht minder bedeutend ist die Sicherheit, mit der auch kriti-



Auch die Produktion und das Nachschärfen von Bohrern gehört zum Portfolio des Werkzeug-Technik-Unternehmens Spreyer.

sche Anfragen gehandelt werden: Wenn der Kunde den errechneten Liefertermin nicht akzeptieren kann, besteht die Möglichkeit abzu prüfen, ob nicht schneller geliefert werden kann. In wenigen Sekunden sind die Auswirkungen auf alle um die gleichen Ressourcen konkurrierenden Aufträge sichtbar. Damit steht, auch unter Kostengesichtspunkten, frühzeitig eine klare Entscheidungsgrundlage für die zu treffenden Maßnahmen zur Verfügung.

Organisieren statt investieren

Parallel dem Ziel hoher Kundenzufriedenheit durch optimale Liefertermine sind nachhaltige Kostensenkungen angestrebt. Mehr Effizienz durch eine verbesserte Organisation statt neuer Maschinen soll APS bringen. Nach Angaben von Spreyer erlaubt die APS-Technologie, mehr Aufträge anzunehmen, ohne den Personalbestand oder den Maschinenpark aufzustocken. Geringeres Invest bei steigender Auslastung wird erreicht.

Ein weiteres Projekt ist die möglichst weitgehende Nutzung des ebenfalls in proALPHA integrierten Dokumenten-Management-Systems (DMS). Dieses Modul wird, in Verbindung mit dem Workflow, bereits genutzt. Belege werden soweit wie möglich im laufenden Tagesgeschäft gescannt. Eine systematische Ablage der Papierbelege ist dann nicht mehr notwendig.

Über die Spreyer Werkzeug-Technik GmbH

Das Werkzeug-Technik-Unternehmen aus Limburg/Lahn besteht seit dem Jahre 1974. Damals war das Unternehmen darauf ausgelegt, Zerspanungswerkzeuge für die Holz- und Kunststoffbearbeitung instanzzusetzen. Mit der Gründung einer sich ausschließlich um die Bearbeitung und Instandhaltung von Metallwerkzeugen befassenden Abteilung hat man sich im Jahre 1987 permanent weiterentwickelt. 1991 trat Spreyer der FDPW (Fachverband Deutscher Präzisions-Werkzeugschleifer e. V.) bei. Heute werden auf einer Produktionsfläche von 800 qm insgesamt über 40 Mitarbeiter beschäftigt.

SPREYER 
LEISTUNG DURCH PRÄZISION

Weitere Informationen unter:
www.spreyer-limburg.de

SFB Schwäbische Formdrehteile setzt auf proALPHA

Die Flexibilität im Standard entscheidet

Die SFB Schwäbische Formdrehteile hat sich für den Einsatz von proALPHA als neue ERP-Lösung entschieden. Der auf Ventile und technische Drehteile spezialisierte Systemlieferant wird zunächst mehr als 100 Anwender am Standort Babenhausen ausstatten. Die Ausrüstung weiterer Tochter- und Schwesterunternehmen, beispielsweise in Polen, ist angedacht.

Seit über 70 Jahren ist die SFB Schwäbische Formdrehteile GmbH & Co. KG mit Hauptsitz im oberschwäbischen Babenhausen einer der führenden Anbieter komplexer Präzisionsteile, Hydraulikventile und mechanischer Baugruppen. Zu den internationalen Kunden des Systemlieferanten zählen anspruchsvolle Industrieunternehmen der Pkw- und Nutzfahrzeugindustrie, des Maschinenbaus, der Luftfahrtindustrie und andere. Als inhabergeführte und solide gewachsene Unternehmensgruppe mit fast 500 Mitarbeitern setzt SFB konsequent auf Investitionen in modernste Technologien, die Weiterbildung und Förderung sowie das innovative Denken und Handeln des Mitarbeiterteams. Mit der Einführung von proALPHA in den Bereichen Vertrieb, Materialwirtschaft, EDI, Produktion, Rechnungswesen inklusive Anlagenbuchhaltung und Controlling will sich das Unternehmen für die Anforderungen der Zukunft rüsten und seine Wettbewerbsfähigkeit stärken. Zudem strebt SFB mit Hilfe der neuen ERP-Lösung eine Ressourcenoptimierung, verkürzte Durchlauf- und Reaktionszeiten und beschleunigtes Wachstum an. Die Business-Intelligence-Lösungen proALPHA Analyzer sowie das proALPHA Business-Cockpit sollen für mehr Transparenz in den Bereichen Finanzen, Vertrieb, Logistik und Produktion sorgen.

Nach einem intensiven Auswahlprozess sowie einem Referenzbesuch beim proALPHA Kunden Theben zeigte

sich SFB von der neuen Lösung überzeugt und löst damit das System Ifax ab. „Wir haben nach einem integrierten und gleichzeitig flexiblen System mit einer hohen Abdeckung unserer Anforderungen im Standard gesucht. Außerdem war es uns wichtig, direkt vom Hersteller und nicht von einem Partner betreut zu werden“, erklärt Bruno Hanselka, Mitglied der Geschäftsleitung bei SFB. Am Ende des Entscheidungsprozesses gaben zwei Punkte den Ausschlag. Die Key-User zeigten sich überzeugt von dem neuen, modernen User Experience Konzept und der Möglichkeit der Mehrfenstertechnik und die Geschäftsleitung wiederum vom Unternehmen proALPHA als gut etablierter, seriöser und wirtschaftlich gesunder ERP-Hersteller. Zu guter Letzt punktete proALPHA mit internationaler Kundennähe: Genau wie SFB verfügt proALPHA über eine polnische Tochtergesellschaft, die eine künftige Betreuung der SFB Polska mit kurzen Wegen gewährleisten kann.



Was ist eigentlich... ...das Internet der Dinge?

Spätestens seit dem Mitte Januar 2014 bekannt gegebenen Kauf des Unternehmens Nest durch den Google-Konzern dürften auch wenig netzaffine Zeitgenossen eine Ahnung davon bekommen, was das „Internet der Dinge“ bedeuten könnte. In diesem Fall geht es darum, Endgeräte der Gebäudetechnik wie Heizungsregler und Rauchmelder „intelligent“ zu machen und per Internet zu vernetzen. Es geht nicht darum, einen Regler von einer externen Stelle aus zu steuern oder den Brandmelder eine Meldung an einer externen Station ausgeben zu lassen – Ziel ist es, den vergleichsweise einfachen Geräten so viel „Intelligenz“ einzuhauchen, dass sie selbstständig agieren und zusätzliche Aufgaben übernehmen können. Beim Klimaanlage-Regler kann das beispielsweise die Fähigkeit sein, die Gewohnheiten der Bewohner im Laufe der Zeit zu erlernen, deren Anwesenheit zu erkennen und dementsprechend Programme für Heizung und Heißwasserbereitung zu fahren. Die Daten werden zur effizienten Mischung verschiedener Energiearten genutzt und in Abhängigkeit verschiedener Parameter wird in Echtzeit der jeweils günstigste externe Energieversorger gewählt. Welcher Teil der „Intelligenz“ an welcher Stelle im Netz liegt, ist dabei unerheblich, solange der Sensor bzw. das Stellglied vor Ort eine Internetverbindung aufbauen kann. Dabei bleiben manuelle Eingriffe von jedem internetfähigen Gerät aus möglich.

Eine ähnliche Entwicklung ist in industriellen Umgebungen zu beobachten: Die intensive Vernetzung einzelner Produktionsanlagen und Maschinen bis herunter auf Geräte- und Sensorebene führt zu deren direkter Kommunikation auf gleicher Ebene, vor allem aber über die verschiedenen Ebenen im Unternehmen und über Unternehmensgrenzen hinweg. Auch die produzierten Dinge können als Informationsträger beim Durchlaufen der Fertigungsprozesse dienen, mit den Maschinen kommunizieren und Aktivitäten in der Produktion oder danach, im Laufe ihres Lebenszyklus, anstoßen. Ziel ist zumeist, eine hochflexible Produktion mit hoher Variantenvielfalt effizienter zu gestalten und unternehmensübergreifende Prozesse zu beschleunigen. Diese Aspekte gehören auch zu den Kernideen des Zukunftsprojekts Industrie 4.0.

Kein Licht ohne Schatten, wie findige Entwickler bereits herausgefunden haben: Anhand der Profile von Beleuchtungs- oder Heizungsreglern könnte das Finanzamt nun endlich das Werkzeug an die Hand bekommen, um steuerflüchtenden Zeitgenossen mit wenigen Mausklicks nachzuweisen, wie viele Tage des Jahres sie tatsächlich an welchem Wohnsitz zugebracht haben.



Internationales



Gas geben mit Bremssystemen

proALPHA steuert Produktion und Handel bei Atzlinger

Bremsanlagen und Klimaanlage für die Erstausrüstung landwirtschaftlicher Geräte, Komponenten-Kleinserien und Bausätze für die Erst- und Nachrüstung und anwendungsspezifische Sonderlösungen sowie ein Portfolio an Handelsprodukten – diesen Mix bringt das österreichische Unternehmen Atzlinger unter einen Hut. Immer im Fokus stehen die schnelle Verfügbarkeit der Produkte beim Kunden und die umfassende Dokumentation der Sicherheitsprodukte.

Aus einer langen Schmiedetradition heraus ist Atzlinger in den letzten Jahrzehnten zum Spezialisten für Druckluftbremsanlagen an Traktoren und Anhängern geworden. „Druckluftanlagen bremsen Anhänger samt Lasten und nicht das Zugfahrzeug“, erklärt Christian Leblhuber, proALPHA Projektleiter und Assistent der Geschäftsleitung. „Wir stellen für die Erstausrüstung und für die Nachrüstung mit Druckluftbremsen die Bausätze her, kaufen aber auch Teile zu und produzieren maßgeschneiderte, auf das Fahrzeug abgestimmte Anbauteile.“

Eine rasche Verfügbarkeit von Teilen, hohe Flexibilität und dokumentiertes Wissen sind nur einige der Voraussetzungen, um Traktoren und Zugfahrzeuge entsprechend den Kundenanforderungen nach Schnelligkeit, Stärke und vor allem Sicherheit auszurüsten. Die extreme Variantenvielfalt bei Traktoren und Druckluftbrems-Bauteilen, die über das gesamte Fahrzeug verteilt eingebaut werden, bilden komplexe Herausforderungen für Produktion und Materialwirtschaft.

„Seit mehreren Jahren laufen alle Unternehmensprozesse innerhalb von proALPHA, das ist die Steuerzentrale im Unternehmen“, beschreibt Christian Leblhuber die sehr

weitreichende Integration. Für die Produktion stellt das System alle erforderlichen Daten zur Verfügung. Die Produktionsplanung inklusive Vorlaufzeiten, Grobtermi- nierung und Optimierung übernimmt das ERP-System. Abhängigkeiten zwischen den Aufträgen werden dar- gestellt und berücksichtigt. Sogenannte Chef-Aufträge, also Aufträge mit hoher Priorität, können über das System vorrangig in die Fertigungsprozesse integriert werden.

Bei sich laufend verändernden Rahmenbedingungen gewinnen Planungssicherheit, Prozess- und Kostentransparenz an Bedeutung. „Die proALPHA Materialwirtschaft unterstützt uns im Einkauf – von der Bestellung, über Disposition und Wareneingangsprüfung bis zur Inventur und Buchhaltung“, beschreibt Christian Leblhuber den Funktionsumfang. Durchgängige Material- und Informati- onsflüsse gewährleisten höhere Produktivität bei optimalen Beständen und Kosten. In Kombination mit dem Rech- nungswesen liefern Auswertungen einen raschen Über- blick über wichtige Kennzahlen für das Management.

Sicherheit durch Seriennummern-Rückverfolgung

Alle Bauteile und Bausätze, die das Atzlinger-Werk ver- lassen, werden im ERP-System mit einer Seriennummer

Über die Atzlinger GmbH

Die Atzlinger GmbH mit Sitz in Niederneukirchen, Oberöster- reich, ist mit den vier Produktionsbereichen Druckluftanlagen, Klimaanlage, Fertigung von Komponenten-Kleinserien und Reifendruck-Regelanlagen erfolgreich. Das Familienunterneh- men kann auf eine 100-jährige Tradition im Landmaschinenbau zurückblicken. Vor gut 40 Jahren erfolgte die Spezialisierung auf Druckluftbremsanlagen und Sonderfertigungen. Das Unternehmen beschäftigt am Standort 50 Mitarbeiter.

oder Ersatzteilnummer erfasst. Dank der eindeutigen Identifizierungsnummer lassen sich Bauteile und Bausätze dem Kunden und dem Zugfahrzeug zuordnen, zurückverfolgen und verwalten. Das Tool unterstützt in der Reklamationsabwicklung und ist ein unverzichtbares Werkzeug bei Reparaturen wie auch Wartungen und zudem Bestandteil der Qualitätssicherung. Mit der Seriennummernrückverfolgung hat Atzlinger jederzeit eine vollständige Übersicht und Kontrolle. „Wir wissen, welche Teile das Haus verlassen, können feststellen, ob die Bauteile am richtigen Fahrzeug eingebaut sind und im Bedarfsfall den richtigen Reparatursatz schicken“, erklärt Christian Leblhuber. Das ergibt „ganz nebenbei“ einen weiteren Vorteil für die Kunden: Anhand der Seriennummern können Ersatzteile auch per Internet bestellt werden.

Atzlinger nutzt zusätzlich zur Finanzbuchhaltung die umfassenden Funktionalitäten des proALPHA Vertriebsmoduls. Sämtliche vertriebsrelevante Aufgaben von Verkaufsplanning über Angebotserstellung, Auftragsabwicklung und Controlling bis zu Kommissionierung, Lieferung, Versand und Faktura werden im integrierten System abgewickelt. Im Zusammenspiel mit dem CRM-Modul lassen sich Kundenbeziehungen pflegen und aktiv gestalten. „Über das proALPHA CRM laufen alle Marketingaktivitäten“, erklärt Christian Leblhuber. Grundlage dafür ist eine Kontaktdatenbank mit Kunden- und Interessentenstammdaten, die auf einem einheitlichen Datenmodell basiert und die ständige Verfügbarkeit aktueller Informationen für alle User – auch für Externe wie Kundenberater über das Internet – garantiert. So kann der Vertrieb Gas geben, um weiteres Wachstum zu generieren.

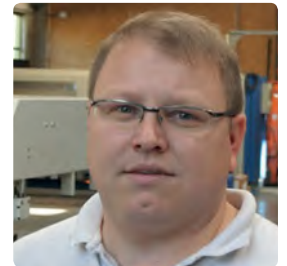
Dokumentenmanagement intensiv nutzen

Atzlinger verwendet das in proALPHA integrierte Dokumenten-Management-System (DMS) zur Verwaltung und versionsicheren Archivierung wichtiger Daten und Informationen aus allen Unternehmensbereichen. Alle Dokumente und Daten sind hier in einer transparenten Struktur gespeichert. So werden beispielsweise in der Konstruktion

alle Datenblätter mit den gängigen Bauteilen abgelegt. Konstruktionsdaten können jederzeit abgerufen und verglichen werden. Abläufe werden dadurch schneller – das spart Zeit und damit Kosten.

„Alle Bauteile und Bausätze, die das Atzlinger-Werk verlassen, werden im ERP-System mit einer Seriennummer oder Ersatzteilnummer erfasst.“

Christian Leblhuber, proALPHA Projektleiter bei Atzlinger

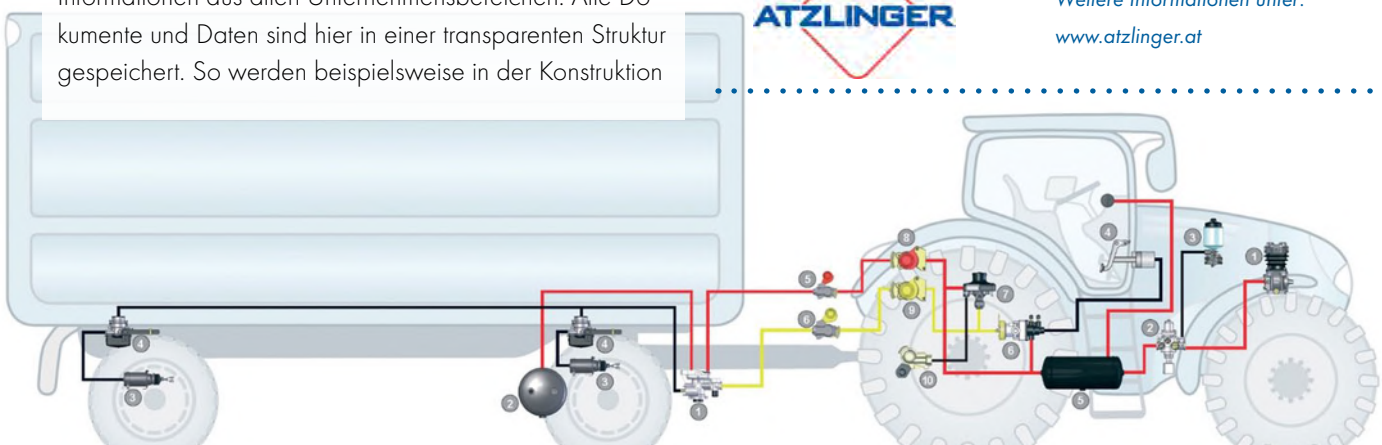


Trotz der umfassenden und tiefen Verankerung von proALPHA in den Abläufen ist die Entwicklung nicht abgeschlossen. Christian Leblhuber: „Es ist ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess. Anforderungen der Kunden und Lieferanten ändern sich laufend. Mit proALPHA haben wir ein Tool im Einsatz, das uns die Möglichkeit gibt, rasch und flexibel zu reagieren. Das System wird kontinuierlich weiterentwickelt und verbessert. Kleine individuelle Anpassungen kann ich selbst vornehmen.“ In naher Zukunft ist die Erweiterung um den proALPHA Variantengenerator und die Integration eines speziellen Laserbeschriftungssystems geplant, das zur dauerhaften und komfortablen Markierung von Bauteilen mit den individuellen Nummern dient. Diese Maschine erhält ihre Daten direkt automatisch aus proALPHA. Somit ist sichergestellt, dass auch langfristig jedes Bauteil mit der richtigen Nummer versehen und sicher identifizierbar ist.

Aus der Erfahrung von elf Jahren proALPHA Betrieb zieht Christian Leblhuber eine weitere wichtige Erkenntnis: „proALPHA ist ein sehr sicheres System. Wir hatten während der elf Jahre weder ein ernsthaftes Problem, noch einen Datenverlust zu verzeichnen.“



Weitere Informationen unter:
www.atzlinger.at



Internationales



proALPHA Praxistag Austria

Variantentechnologie bei Brix Zaun

Im Oktober 2013 veranstaltete die proALPHA Software Austria gemeinsam mit der Brix Zaun und Tor GmbH einen Praxistag mit dem Motto „Die Komplexität in der Variantenfertigung“. Das Ziel: Direkte Einblicke nehmen in die vielschichtigen Abläufe der Variantenfertigung bei dem nach eigenen Angaben führenden österreichischen Hersteller von Toren und Zäunen sowie deren Handling mit proALPHA.

Brix-Geschäftsführer Erich Schwigelhofer und Helmuth Rath, Geschäftsführer proALPHA Austria, begrüßten Projektverantwortliche, IT-Leiter und Geschäftsführer aus der Industrie, die sich über das Thema ERP und speziell die Variantenfertigung aus erster Hand, direkt beim Anwender, informieren wollten. Das Unternehmen Brix beschäftigt am Stammsitz 160, in der gesamten Gruppe 265 Mitarbeiter – bei rund 90 proALPHA Usern. Produziert werden Zaun-, Tor- und Geländersysteme. „In Österreich sind wir Marktführer, in Deutschland wollen wir es noch werden“, gibt Erich Schwigelhofer das unternehmerische Ziel vor.

Im Jahr 2012 wurden etwa 63.000 Laufmeter Aluminiumzaun und -geländer, 10.000 Tore unterschiedlicher Größen und 315.000 Säulen für Einfriedungen produziert. Und hier kommt die ERP-Komplettlösung proALPHA ins Spiel, die einerseits die Vielfalt der Kombinationen in der Variantenfertigung und andererseits betriebswirtschaftliche Prozesse bis hin zur Logistik effizient unterstützt.

Variantenfertigung in der Praxis

Von Finanzbuchhaltung und Auftragsbearbeitung über Variantengenerator, CRM-Modul, Angebotskalkulation und Analyzer für Auswertungen und Visualisierungen bis zur elektronischen Bestellung und Kommissionierung

ist proALPHA in allen Abläufen das maßgebliche Werkzeug. Die Einführung von Release 6.1 ist in Vorbereitung, dann wird beispielsweise auch das Dokumenten-Management-System (DMS) genutzt. Mit dem Variantengenerator löst Brix die komplexen Anforderungen, die das vielfältige Produktportfolio mit sich bringt. Abfragen ermöglichen eine genaue Berechnung von Stücklisten, Produktionszeit, Ressourcen und Kosten. Aktuell sind mehr als 1.500 Variantestücklisten aktiv, etwa die gleiche Anzahl ist archiviert, 2.400 Berechnungsformeln und mehr als 700 CNC-Musterprogramme sind in proALPHA hinterlegt. Neue Varianten oder zusätzliche Ausprägungen können jederzeit angelegt werden.

Nach der Theorie, der Vorstellung, wie typische Aufträge im Unternehmen entstehen und wie sie es durchlaufen, konnten die Teilnehmer bei einem Betriebsrundgang auch den Blick in die Praxis werfen, sich die Fertigungs- und Logistikprozesse im Detail ansehen. Mit ergänzenden Informationen zu weiteren Funktionen der neuen proALPHA Version 6.1 sowie in einer ausgiebigen Diskussion erhielten die fachkundigen Teilnehmer Antworten auch auf spezielle Fragen.

Dass proALPHA starke Funktionen für Variantenfertiger bereithält, die Prozesse komplett und als integriertes System in allen Funktionen effizient unterstützt – dafür lieferte Brix als Anwender ein gutes Beispiel. Marktführer wird man zum einen mit guten Produkten, aber auch mit Prozessen, die besser sind, als die der Wettbewerber.



Weitere Informationen unter:
www.brixzaun.com



proALPHA Polen expandiert weiter

Ihre bisherigen zentralen Büroräume in der Altstadt von Zielona Góra hat die Hauptniederlassung der polnischen proALPHA Tochter verlassen müssen, um der beständig wachsenden Zahl von Mitarbeitern entsprechende Arbeitsräume zur Verfügung stellen zu können. Auch der neue Standort liegt im Stadtzentrum, bietet aber erheblich mehr Fläche, modernste Arbeitsbedingungen sowie Platz für Kundengespräche und Demos. Zudem sind hier eine günstige Verkehrsanbindung und ausreichend Parkplätze vorhanden.

Nach dem Start der proALPHA Polska im Jahr 2005 hat sich das Unternehmen kontinuierlich entwickelt. Der nun abgeschlossene Umzug soll weitere Optionen eröffnen.

Das moderne Raumdesign hat ein bekannter regionaler Künstler nach dem Prinzip des aktuellen Corporate Identity Konzepts von proALPHA gestaltet. „Die Stimmung im Haus ist außerordentlich gut. Wir hoffen, dass die modernen Arbeitsplätze in einem neuen Umfeld die weitere kreative und effektive Arbeit unterstützen“, sagte Paweł Kuzdowicz, Geschäftsführer der proALPHA Polska zur Eröffnung.

Neben der im Oktober 2012 eingeweihten Niederlassung im schlesischen Kattowitz war der Standortwechsel des Hauptsitzes ein Teil der planmäßigen Expansion. Beide Niederlassungen schaffen die Voraussetzungen dafür.

.....
 Weitere Informationen unter: www.proalpha.pl

TIPPS & TRICKS IBAN-Validierung in proALPHA

Die EU-Kommission hat die Frist für die SEPA-Umstellung für Unternehmen und Vereine um sechs Monate auf den 1. August 2014 verschoben. In vielen europäischen Ländern ist die Umsetzung der notwendigen Anpassungen weit vorangeschritten bzw. weitestgehend abgeschlossen. Die Vorteile aus der Vereinfachung grenzüberschreitender Zahlungen aufgrund des einheitlichen Euro-Zahlungsverkehrsraums liegen auf der Hand. Die für die Ausführung von SEPA-Lastschriften und -Überweisungen notwendige IBAN (Internationale Bankkontonummer) wurde auf ein internationales Format getrimmt. Die ersten vier Stellen enthalten generell ein zweistelliges Länderkennzeichen (beispielsweise ‚DE‘ für Deutschland) gefolgt von einer Prüfsumme. Die Länge der IBAN ist variabel, in Deutschland umfasst sie generell 22 Stellen. In anderen europäischen Ländern besteht sie aus bis zu 34 alphanumerischen Zeichen. Die Länge der IBAN bietet somit reichlich Potenzial für Erfassungsfehler, deshalb ist in proALPHA eine IBAN-Validierung integriert. Damit kann die formale Richtigkeit der IBAN festgestellt werden. Die IBAN-Validierung umfasst die Prüfung des Länderkennzeichens, der länderspezifischen Länge, der Richtigkeit der Prüfziffer (berechnet nach Modulus 97-10) sowie die jeweilige Formatvorgabe gemäß Angabe in der Staatentabelle.

Der maßgebliche Task S_-U-IBAN-001 steht wie gewohnt zum Download auf dem b2b-Portal (<https://b2b.proalpha.de>) zur Verfügung.

Kunststoff- und Metallverarbeitung samt Formenbau in einem System

Technologiekonzern Adval Tech setzt seit zehn Jahren auf proALPHA

Eine klare Strategie fährt die global tätige Adval Tech Gruppe hinsichtlich ihrer IT-Strategie: In allen europäischen Unternehmen bildet proALPHA – trotz der sehr unterschiedlichen Produkte und Produktionsstrukturen – die einheitliche Organisations- und IT-Plattform des Kunststoff- und Metallverarbeiters.

Die Adval Tech konzentriert sich auf die drei Märkte „Automotive“, „Medical“ und „Konsumgüter“ und baut auf die beiden Säulen Metall- und Kunststoffverarbeitung. Dies sowohl in der Serienproduktion, als auch im projektorientierten Geschäft mit Formen und Werkzeugen. Bereits im Jahr 2000 wurde beschlossen, eine – und nur eine – moderne und standardisierte IT-Struktur in den damaligen Schweizer Unternehmen der Gruppe zu realisieren. Nach ausgiebiger Marktevaluierung startete das Einführungsprojekt bei Styner+Bienz in Niederwangen, Hersteller präziser metallischer Bauteile und Baugruppen vor allem für die Automobilindustrie. Es folgte die auf Entwicklung und Bau von Hochleistungsformen für den Verschlussbereich und die Medizintechnik spezialisierte AWM Mold Tech in Muri, mit ihrem in weiten Teilen unterschiedlichen Anforderungsprofil.

Beide Unternehmen dienten quasi als Muster für die Installation in den weiteren Unternehmen. Rund acht Monate benötigten die beiden Erst-Installationen nach der Evaluierungsphase bis zum Übergang in den Echtbetrieb. Als richtig erwiesen hat sich laut Projektleiter Beat Portner die Entscheidung, dafür keine eigene „IT-Manpower“ aufzubauen, sondern die Umsetzung dem Integrationspartner zu überlassen. Aufgebaut wurde lediglich eine schlanke Organisation aus Key-Usern, die enger in das Projekt eingebunden wurden. Sie kennen die Anforderungen ihres Unternehmens aus eigener täglicher Praxis und sie können beurteilen, ob die eigenen Bedürfnisse erfüllt werden oder wo Anpassungen erforderlich sind. Die nächsten Installationen brauchten dementsprechend noch weniger Vorlaufzeit, auch wenn in Ungarn und Deutschland andere Landesversionen im Einsatz sind.

Beat Portner sieht heute in erster Linie das Abdecken nahezu aller Anforderungen der unterschiedlich strukturierten Aufgaben im Standard des ERP-Systems proALPHA sowie dessen zukunftssichere Technologiebasis als ausschlaggebend für diese Wahl. „Uns interessierten aber darüber hinaus auch weiche Faktoren. Unter anderem haben wir als positiv empfunden, dass sowohl der Implementierungspartner Codex, als auch der Softwarehersteller seinerzeit als inhabergeführte, stabile Unternehmen eine dynamische Entwicklung zeigten und dabei hohe Flexibilität versprachen. Das ist übrigens bis heute so.“

Während es in den Projekten von technischer Seite her bis heute keine nennenswerten Probleme gab, sollte man nicht die Notwendigkeit unterschätzen – so die Erfahrungen aus den ersten Projekten – den Unternehmen das volle Funktions- und Leistungsspektrum der Software und deren Nutzen zu vermitteln. Hier war und ist mitunter mehr Überzeugungsarbeit zu leisten, als zunächst vermutet. Es gibt gelegentlich eine gewisse Tendenz, an Bestehendem festzuhalten, statt neuere und bessere Werkzeuge zu nutzen, berichtet Beat Portner.

Inzwischen arbeiten fünf europäische Unternehmen der Adval Tech mit proALPHA. Neben Styner+Bienz und AWM sind das der im deutschen Haslach sitzende Kunststoffformenbauer Foboha, der Schweizer Spritzgießer Teuscher sowie die QSCH. Das im ungarischen Szekszárd ansässige Tochterunternehmen betreibt sowohl einen Werkzeugbau, wie auch die Produktion von Komponenten aus Kunststoff und Metall für Fahrzeugbau und verschiedene Consumerbranchen. Dieses sehr diversifizierte Produktspektrum innerhalb der Unternehmensgruppe sowie deren Internationalität verlangen ein Organisationswerkzeug mit vielen Fähigkeiten und hoher Flexibilität.

Im Standard arbeiten – trotzdem flexibel bleiben

Während der Einführungsphase in den einzelnen Firmen wurden die vorhandenen organisatorischen Strukturen unter die Lupe genommen. Hier bot sich in Zusammenarbeit

mit Codex die Chance, Abläufe kritisch zu hinterfragen, an einigen Stellen zu vereinfachen und zu harmonisieren. So lässt sich beispielsweise der Umgang mit anspruchsvollen Kunden nicht nur einfacher gestalten, sondern auch schneller und sicherer. Der in proALPHA integrierte Workflow ermöglicht beispielsweise der Finanzbuchhaltung, Kunden mit größeren Zahlungsrückständen oder anderen Problemen zu sperren – alle im Kundenkontakt stehenden Mitarbeiter sind damit immer automatisch auf dem aktuellen Stand. Rundlaufende Benachrichtigungen, die eventuell nicht bei allen registriert werden oder Nachfragen des Vertriebs in der Buchhaltung sind damit nicht mehr erforderlich. Ebenso ist es mit Einsatz des in proALPHA integrierten Analysetools Analyzer einfach möglich, Daten aus verschiedenen Unternehmensbereichen ad hoc auszuwerten, die sonst aus verschiedenen Systemen zusammengetragen werden müssen. „Welche Ressourcen in welchen Zeiträumen wie belastet wurden“ und ähnliche Auskünfte sind nur wenige Klicks entfernt.

„Am Ende der Projekte haben wir jeweils festgestellt, dass fast alle Anforderungen im proALPHA Standard abgedeckt waren. Was nicht heißt, dass besondere unternehmensspezifische Anpassungen nicht umgesetzt wurden“, erklärt Beat Portner. So wurde beispielsweise bei Styner+Bienz und QSCH die bewährte Bereichserfolgsrechnung in proALPHA realisiert. Damit lassen sich auch innerhalb der Unternehmen einzelne Buchungskreise getrennt voneinander betrachten, bilanzieren und zielgerichtet auswerten.

Die Belieferung unterschiedlicher Märkte stellt auch spezifische Anforderungen wie die elektronische Datenübermittlung (EDI) nach Automotive-Vorgaben. Implementierung und Nutzung der EDI-Abwicklung gibt der Standard von proALPHA her und übernimmt somit die Kommunikation zwischen Hersteller und Kunden aus der Automobilindustrie mit ihren unterschiedlichen und hohen Ansprüchen. Realisiert wurde auch das für einzelne Unternehmen der Adval Tech Gruppe.

Formenbau mit Angebotskalkulation

Ein weiteres Beispiel für die Breite der proALPHA Funktionen liefert der proALPHA Produktkonfigurator, der im Formenbau (Kunststoffspritzguss) auch zur effizienten Angebotserstellung mit detaillierter Kostenkalkulation genutzt wird. Somit kann dem Kunden ein fundiertes Angebot mit verhältnismäßig wenig Aufwand unterbreitet werden. Alle Informationen werden dabei systematisch erfasst, verwaltet und können so zielgerichtet ausgewertet werden. Die Produktionsplanungsfunktionen in proALPHA werden entsprechend den verschiedenen Unternehmensstrukturen in einem jeweils auf die Anwendung hin optimierten Modus genutzt. Exakte Planungen gegen echte Kapazitäten bei Arbeitsplätzen, Maschinen und Material ermöglichen sowohl im Werkzeug- und Formenbau wie in der Serienfertigung realistische Planungsergebnisse. Dabei ermöglicht die Durchgängigkeit des Systems höchste Flexibilität: Die verschiedenen, klassischerweise getrennten Funktionen wie Vertrieb, Produktion und Disposition stehen in den Adval Tech Unternehmen weitgehend gleichberechtigt nebeneinander und sind zusammengewachsen. PPS wird als Werkzeug gesehen, das alle in der Wertschöpfungskette nutzen können und sollen. Die mit Hilfe dieses Werkzeugs ermöglichte Kommunikation bringt wichtige Ergebnisse und steuert die operative Planung.

Zentrale Betreuung für europaweiten Einsatz

Dank hohem Standardisierungsgrad und der Flexibilität des Systems – die trotz komplexer Anforderungen der Anwender nur wenige Anpassungen erforderten – sind die Aufwendungen für Pflege und Weiterentwicklung überschaubar. In der Adval Tech Gruppe mit den rund 1.000 europäischen Mitarbeitern und etwa 350 proALPHA Usern ist nur eine Person für den ERP-Betrieb verantwortlich. Dazu gibt es in den einzelnen Unternehmen jeweils einen Koordinator sowie Key-User, die ihre Kolleginnen und Kollegen bei Bedarf im operativen Betrieb unterstützen. Anfragen und Anregungen der User hinsichtlich Systemanpassungen sammeln die Koordina-

Über die Adval Tech Gruppe

Als global tätiger Technologie- und Prozesspartner legt Adval Tech den Fokus auf die sich gegenseitig ergänzenden Technologien Stanzen und Umformen von Metall sowie Spritzgießen von Kunststoff. Vor allem an Kunden der Automobil-, Medizintechnik- und Konsumgüterindustrie liefern die Unternehmen der Gruppe Werkzeuge, Anlagen, Baugruppen, Systeme und Serienteile. Auf den Märkten tritt Adval Tech unter den Namen Styner+Bienz, QSCH, AWM, Foboha, Teuscher und Omni auf. Im Jahr 2012 wurde ein Gruppenumsatz von rund 280 Millionen Schweizer Franken erwirtschaftet, die Anzahl der Mitarbeiter belief sich auf 2.239. Produktionsstandorte existieren in der Schweiz, Deutschland, Ungarn, Nord- und Südamerika, China und Malaysia. proALPHA wurde sukzessive eingeführt: Styner+Bienz (November 2000), AWM (November 2001), Foboha (Januar 2005), Teuscher (September 2006), QSCH (Januar 2009)

Internationales

toren und leiten sie an den verantwortlichen Projektleiter. Hier wird geprüft, ob auch andere User und Unternehmen der Gruppe von den Ideen profitieren können, ob Synergien zu schöpfen sind. Die technische Umsetzung neuer Anforderungen übernimmt schließlich Codex. Sollten die Anforderungen nicht im Standard umzusetzen sein, wird eine spezifische Adval Tech Anpassung entwickelt.

„Im Gegensatz zu anderen Systemen hatten wir in der Vergangenheit den Effekt, dass sich unsere Anpassungen nicht nur problemlos auf neue Versionsstände mitnehmen ließen, sondern tendenziell auch weniger wurden. Wir haben zum einen jeweils konsequent hinterfragt, ob einmal getätigte Erweiterungen tatsächlich noch notwendig sind und zudem enthielten neue Releases in aller Regel neue Funktionen, die bisherige Sonderlösungen überflüssig gemacht haben“, gibt Beat Portner seine Erfahrungen wieder. Auch das sieht er als Grund dafür, dass die Systembetreuung mit minimalem Personalaufwand zu stemmen ist und sich die Verantwortlichen auf Organisationsoptimierungen statt technologische Fragen des ERP-Betriebs konzentrieren können.

Internationalisierung abbilden

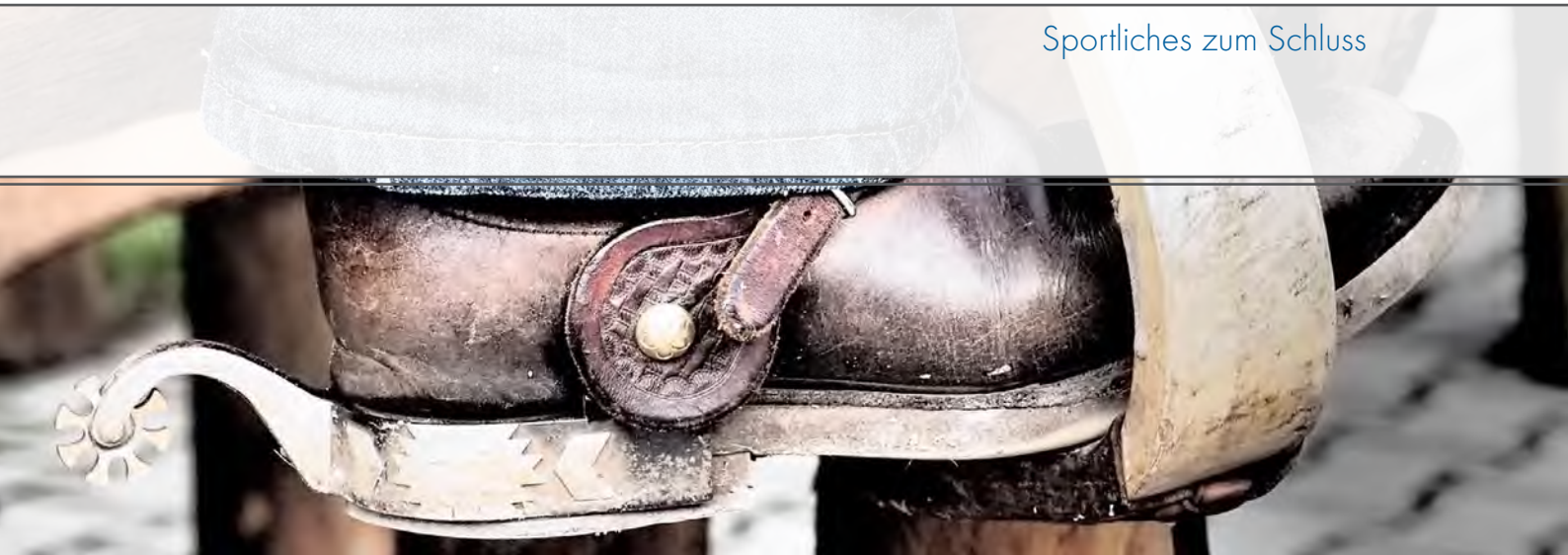
Branchen wie Automobilindustrie oder Medizintechnik, aber auch diverse Consumerbereiche sind international orientiert – dem folgt Adval Tech. Der starke europäische Kern der Gruppe mit Unternehmen in der Schweiz, Deutschland und Ungarn nutzt proALPHA in den jeweiligen Landesversionen. Sie bieten nicht nur die entsprechenden Bedienoberflächen in verschiedenen Sprachen, sondern berücksichtigen die landesspezifischen Besonderheiten im Geschäftsverkehr, vor allem auch die fiskalischen Vorschriften und Gesetze. Trotzdem sind die Landesversionen untereinander kompatibel. Auch das trägt zur weiteren Vereinfachung der Systembetreuung bei. Zudem können verschiedene Releases problemlos nebeneinander betrieben werden. Neue Releases können so nach Bedarf der einzelnen Unternehmen der Gruppe eingerichtet werden, statt sie nach den Planungen des Softwareherstellers übernehmen zu müssen. Die Adval Tech Gruppe betreibt alle proALPHA Systeme der einzelnen europäischen Unternehmen zentral am Schweizer Standort Muri.

Diese seit dem Jahr 2000 umgesetzte Strategie, das organisatorische Rückgrat der Gruppenunternehmen trotz des breiten Produktspektrums und der Internationalität konse-



Auch der ungarische Produktionsstandort wird mit proALPHA gesteuert.

quent mit nur einem einheitlichen Werkzeug auszustatten und sich sehr früh auf eine Software und einen Integrationspartner festzulegen, war ein mutiger Schritt. „Aber er hat sich als richtig erwiesen, diese Strategie trägt noch heute“, stellt Beat Portner im Rückblick fest. Zumal weitere Ausbaumöglichkeiten vorhanden sind. Der systemintegrierte Workflow bietet noch einige interessante Anwendungsmöglichkeiten, um Prozesse abteilungsübergreifend zu steuern oder zu automatisieren. Das ebenfalls im Standard vorhandene Dokumenten-Management-System (DMS) und andere Funktionen werden bisher nicht voll ausgeschöpft. Und nicht zuletzt lassen sich, falls erforderlich, weitere Unternehmen nicht nur in die Adval Tech Gruppe integrieren, sondern problemlos mit proALPHA ausrüsten.



Fest im Sattel Von joggenden Pferden und gleitenden Vollbremsungen

Fast jedes Mädchen interessiert sich irgendwann für Pferde. Wenn aber ein gestandener Kerl aufs Pferd kommt, und dazu in einer hierzulande eher exotischen Sportart, lohnt ein genauerer Blick.

Westernreiten, da kann sich der Laie kaum gegen Assoziationen wie John Wayne, Winnetou, Lagerfeuer – oder eine sirrende Mundharmonika – wehren. Was auch nicht ganz falsch ist, wie proALPHA Mitarbeiter Eberhard Hoffmann erklärt: „Wichtigste Aspekte des Westernreitens sind das zügelunabhängige Reiten und die Mitarbeit des Pferdes. Das hat mit den Ursprüngen dieser Sportart zu tun, dem Gebrauchsreiten in verschiedenen Ländern, bei dem der Reiter (Cowboy, Vaquero, ...) die Hände frei haben muss für Zauninspektion, Lassowerfen und andere Arbeiten. Das Pferd soll mitarbeiten. Wenn ich ihm sage, es soll joggen, dann trabt es, bis es ein anderes Signal bekommt, und wenn ich dabei auf dem Pferd einschlafe.“ Cutting und Working Cowhorse sind Disziplinen, in denen die Arbeit mit Rindern auch turniermäßig gezeigt wird. Im sportlichen Wettkampf sind Schnelligkeit, Wendungen auf kleinstem Raum und Gelassenheit gefragt.

Eberhard Hoffmann ist erst vergleichsweise spät, mit rund 30 Jahren, zum Westernreiten gekommen und er kann nur an Wochenenden trainieren – ansonsten „trabt“ er täglich zum proALPHA Standort Ahrensburg nahe Hamburg. Trotzdem schafft er es, jährlich an einigen Turnieren des „Landesverbandes Niedersachsen Bremen“ teilzunehmen. Bemerkenswerterweise ist das Turnierwesen ausgesprochen vielfältig mit fünf Leistungsklassen und verschiedenen Turnierkategorien.

Obwohl von der (Medien-)Öffentlichkeit wenig wahrgenommen, hat sich das Westernreiten in Deutschland in den letzten 20 Jahren rapide entwickelt. Bis dahin wurde Wes-

ternreiten in manchen Reithallen sogar der Zutritt verwehrt. Inzwischen meldet aber allein die EWU (Erste Westernreiter Union Deutschland) etwa 10.000 Mitglieder. Gegenüber anderen Disziplinen wie etwa Dressur oder Springen eine noch immer eher kleine, aber wachsende Gruppe. In Europa sind neben Italien und Deutschland (Karl May sei Dank?) noch die Niederlande und Belgien wichtige Länder im Westernreitersport. International spielt aber mit großem Abstand Nordamerika die führende Rolle.

Dabei können sich die Reiterinnen – sie sind vor allem bei den Jugendlichen in der leichten Überzahl – und Reiter mit ihren Pferden ganz nach Bedarf austoben: Spektakuläre Manöver wie der Sliding Stop, eine gleitende Vollbremsung auf der Hinterhand (des Pferdes, nicht des Reiters) aus dem vollen Galopp, flotte Spins, also schnelle 360-Grad-Drehungen, stehen bei der Disziplin „Reining“ im Vordergrund.

Beim „Trail“, einer Geschicklichkeitsprüfung, müssen die Pferde verschiedene Hindernisse bewältigen. Das gute Trailpferd soll sich unerschrocken und überlegt jedem noch so seltsamen Hindernis nähern, es prüfen und dann ohne Verzögerung bewältigen. Beim „Horsemanship“ stehen die Leistungen des Reiters im Vordergrund. Bewertet werden unter anderem die Hilfegebung und Haltung des Reiters während der einzelnen Lektionen. Beim „Western Pleasure“ dagegen geht ein gut ausgebildetes Pferd ruhig und gelassen am losen Zügel und ist aufmerksam gegenüber seinem Reiter, der es mit nur feinen Hilfen unterstützt.

.....
*Auch bei den Cowgirls und Cowboys ist das Internet angekommen.
 Informationen zum Sport finden sich unter anderem unter
www.wittelsbuerger.de und www.westernreiter.com.*

Sportliches zum Schluss

Es soll, wie schon der Name der Prüfung sagt, seinem Reiter Freude machen und in allen Gangarten, auch beim Rückwärtsrichten, also sozusagen im Rückwärtsgang, einen freundlichen und willigen Eindruck machen.

Bei der Rinder-Disziplin „Cutting“ hat der Reiter zweieinhalb Minuten Zeit, in eine Herde hineinzureiten, sich ein Rind auszusuchen und es dann von der Herde zu trennen. Hier demonstrieren die Pferde katzenhafte Bewegungen und besonders athletische Leistungen, um das Rind am Zurücklaufen zur Herde zu hindern. Das Pferd muss Bruchteile einer Sekunde vorher wissen, was das Rind tun wird, um jederzeit im Vorteil zu bleiben. Ähnlich geht es beim „Working Cowhorse“ zu, bei dem unter anderem ein Rind in der Bahn von Pferd und Reiter kontrolliert und zu bestimmten Bewegungen veranlasst werden muss.

Auch wenn sich dem Betrachter einige Parallelen aufdrängen – dass er das Westernreiten als Trainingsprogramm zum Umgang mit schwierigen Kollegen, Kunden und Projekten nutzt, weist Eberhard Hoffmann lachend zurück. Als Director Consulting und Mitglied der proALPHA Geschäftsleitung ist er verantwortlich für Implementierung, Updates und Erweiterungen von proALPHA bei Kunden in Deutschland. Beim Reiten steht für ihn das Abschalten und Entspannen im Vordergrund. „Obwohl – dem Partner seinen Raum zu lassen, ihn zur aktiven Mitarbeit zu motivieren und Vertrauen aufzubauen, ja durchaus übertragbare Fähigkeiten sind“, wie er anmerkt.

Und anders als in der IT-Branche sind die Altersgrenzen beim Westernreiten weit gesteckt: Bereits mit etwa vier Jahren kann man starten und mit 90 muss noch nicht „Schluss mit Genuss“ sein. Mit Sattel, Zaumzeug und Hut – und natürlich einem Pferd – ist der Reiter perfekt ausgerüstet, um mit jeder neuen Übung, auf jedem neuen Pferd und bei jedem Ritt Neues zu erleben und zu erlernen.

Dennoch hat auch Eberhard Hoffmann den einen oder anderen unfreiwilligen Abstieg hinter sich, aber bisher ohne ernsthafte Verletzungen. Das Risiko schätzt er nicht höher ein als das anderer Bewegungssportarten: „Schach und Joggen dürften ungefährlicher sein, Surfen oder Motorradfahren deutlich risikoreicher. Es ist eben wie im Beruf. Auch wenn man ansonsten fest im Sattel sitzt, muss man gelegentlich einen Abwurf verkraften, ohne sich oder den Partnern größere Blessuren zuzufügen. Es kommt darauf an, zu lernen und schnell wieder aufzusteigen. Und nicht zuletzt täte ein wenig mehr Gelassenheit, wie es das Westernreiten erfordert, sicher vielen in unserer Branche gut.“

Eberhard Hoffmann bildet seine Pferde selbst für die verschiedenen Disziplinen des Westernreitens aus.



Impressum

Copyright:

© proALPHA Software GmbH
Auf dem Immel 8, 67685 Weilerbach
Telefon: +49 6374 800-0
Fax: +49 6374 800-199
Internet: www.proalpha.de
E-Mail: info@proalpha.de

Redaktion:

Claudia Reis, proALPHA Software GmbH (verantw.)
Meinolf Droege, PR Works, Ingelheim

Grafik und Design:

Michael Burkhard, proALPHA Software GmbH

Bildnachweis:

Neben eigenem Material und angelieferten Kundenbildern sind die folgenden Bilder auf Grundlage der Lizenzvereinbarungen mit www.fotolia.de abgedruckt: Alphaspirt (S. 1, 3, 4, 14), ArteSam (S. 3, 10), Sergey Nivens (S. 12), XtravaganT (S. 25), Smileus (S. 36)

Allgemein:

Für die eingesandten Manuskripte übernimmt die proALPHA Software GmbH keine Haftung. Übersetzung, Nachdruck, Vervielfältigung sowie Speicherung sind nur mit Genehmigung der proALPHA Software GmbH gestattet. proALPHA und das proALPHA Logo sind eingetragene Warenzeichen der proALPHA Software GmbH. Alle anderen Produkte oder Markennamen sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der jeweiligen Hersteller.



www.proalpha.de

ceBIT
Halle 5 – Stand E18



Anstoß für den Mittelstand
mit dem ganzheitlichen ERP-System proALPHA®



PROALPHA®