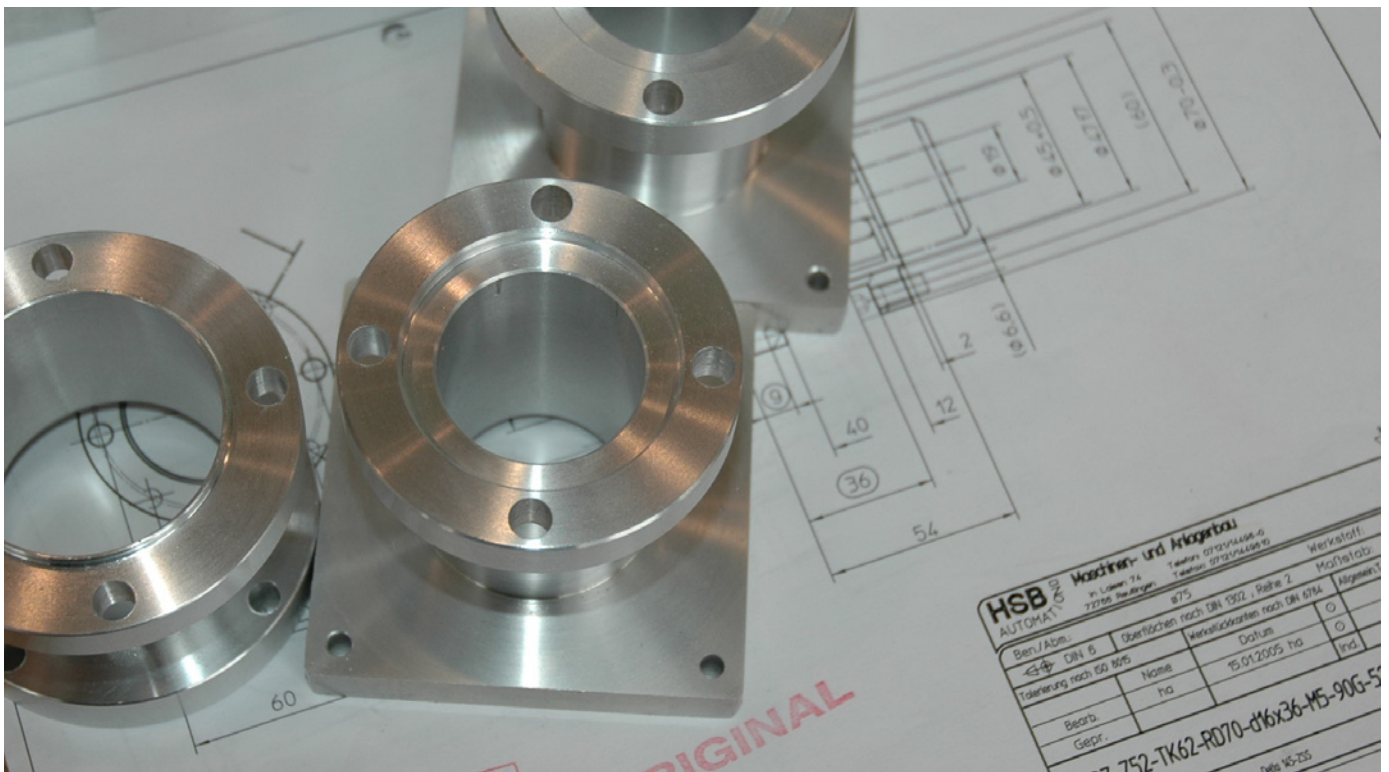


## Weniger Teile bei gleicher Produktpalette

Die HSB Automation GmbH, Reutlingen, Spezialist für die Herstellung und Fertigung von Lineareinheiten und Lineartischen, setzt auf das ERP-System unipps



### Highlights

- Beherrschung der Teilevielfalt durch den unipps-Variantengenerator
- Automatisiertes Generieren von Stücklisten und Arbeitsplänen
- Angebotskalkulation schon ab dem Zeitpunkt der Auftragsbeschreibung
- Verringerung der Teilevielfalt von 20.000 auf weniger als 4.000.
- Schnellere Reaktion auf Kundenwünsche

## Weniger Teile bei gleicher Produktpalette

Die HSB Automation GmbH, Reutlingen, Spezialist für die Herstellung und Fertigung von Lineareinheiten und Linear-tischen, setzt auf unipps

Ein Fertigungsunternehmen ohne ERP-System – geht das? „Ja“, sagt Uwe Heißel, geschäftsführender Gesellschafter der HSB Automation GmbH. Schließlich gibt es Excel. Aber diese Antwort gilt nur bis zu einer gewissen Unternehmensgröße. Bei HSB Automation war es 2005 so weit: Ein ERP-System musste her. Der schwäbische Hersteller von Lineareinheiten und Linear-tischen aus Reutlingen entschied sich für die Softwarelösung unipps der ComTRI GmbH Informationssysteme mit Sitz im knapp 30 Kilometer entfernten Leinfelden-Echterdingen. Die Nachbarschaft hat sich nach wenigen Monaten Praxiseinsatz von unipps bezahlt gemacht – nicht nur dank der kurzen Wege zum unipps-Mutterhaus.

Seine Feuertaufe bestand das ERP-System unipps bereits vor dem eigentlichen Go-Live-Termin zum 1. Oktober 2005: HSB-Geschäftsführer Uwe Heißel „zweckentfremdete“ kurzerhand das in unipps integrierte Projektplanungsmodul PCC, um den zeitgleich geplanten Umzug des Unternehmens in den Neubau im Reutlinger Gewerbegebiet zu projektieren und zu überwachen – einschließlich Baufortschritt, Handwerkerterminen und Umzug der verschiedenen Abteilungen. „Diese Aufgabe hat unipps, obwohl es nicht dediziert dafür ausgelegt ist, mit Bravour gelöst“, berichtet Geschäftsführer Heißel vergnügt.

### Kunden aus dem Automobilbau

Die originären Stärken des ERP-Systems unipps aber liegen dort, wo hoch individuell, mit hoher Fertigungstiefe und in Varianten produziert wird. Wie bei der HSB Automation GmbH: Das Unternehmen mit knapp 60 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von etwa acht Millionen Euro produziert Lineareinheiten in drei unterschiedlichen Baureihen. Lineareinheiten setzen die kreisförmige Bewegung eines Motors über Zahnriemen oder Gewindespindel in eine lineare Bewegung um. Zum Einsatz kommen diese Bauteile in Industrierobotern, Produktionsmaschinen und überall dort, wo sich etwas linear vor und zurück bewegt. In Deutschland zählt die HSB Automation GmbH zu den Top 3 in der Branche, in der sich 30 bis 50 Mitbewerber tummeln – „genau lässt sich die Zahl unserer Konkurrenten nicht beziffern, weil wir sehr individuell fertigen“, so Heißel. Jeder HSB-Kunde, darunter zahlreiche renommierte Namen aus dem Automobilbau, hat unterschiedliche Forderungen für die Lineareinheiten im Pflichtenheft. Bestellt wird in Mengen von einem bis 1.000 Stück. Nicht



### DIE ANWENDUNG

XXX Arbeitsplätze  
unipps-Datenbank: Informix  
Betriebssystem: Windows  
Umstieg auf unipps: 2005  
Abgelöstes System: Eigenlösung auf Basis Excel

jede Einheit wird von Grund auf neu konstruiert, es gibt ein Baukastensystem mit Standardteilen. Dennoch: Diese Standardteile machen lediglich die Hälfte der benötigten Bauteile aus. Die andere Hälfte muss individuell berechnet, konstruiert und gefertigt werden. Jede Menge Individualisierungsaufwand also, der gleichzeitig Kapital und Krux des Unternehmens ist. Oder genauer: war – denn seit der Einführung von unipps zum 1. Oktober 2005 ist vieles anders bei den Reutlingern.

### Generieren lassen statt editieren müssen

„Mit der Einführung des ERP-Systems unipps zum 1. Oktober 2005 konnten wir zahlreiche unserer Prozesse verschlanken und optimieren – und haben nach wenigen Monaten schon positive Ergebnisse“, berichtet EDV-Betreuer Markus Schwister. „Derzeit haben wir 70 Prozent unserer Unternehmensprozesse in unipps abgebildet. Unser Vertrieb vermeldet Entlastung, unsere Konstruktion vermeldet Entlastung, und unsere durch unipps inspirierte neue Lagerhaltung hat sich ebenfalls sehr gut eingeführt.“ Deutlich wird der Fortschritt an zwei Zahlen: Lag bei HSB Automation in der EDV der Teilebestand zu prä-unipps-Zeiten, als noch mit Excel gerechnet und geplant wurde, bei rund 20.000 Stück, so ist nun das komplette Produktspektrum mit exakt 3.949 Teilen (Stand: Mitte Januar 2006) beschrieben. Der Geschäftsführer: „Wir mussten in der Vergangenheit Bauteile immer und immer wieder neu konstruieren, weil uns schlicht die Übersichtlichkeit fehlte. Das Problem war mir zwar bewusst, aber lösen lies es sich mit Excel nicht“, ärgert sich Uwe Heißel noch heute. Anders mit dem ERP-System unipps des Herstellers ComTRI: Der integrierte Produktgenerator, Herzstück des Systems, erlaubt die Beschreibung eines Pro-



duktes anhand von Merkmalen und Parametern. Aus dieser Beschreibung ergeben sich alle weiteren Verwaltungs-, Konstruktions- und Fertigungsschritte.

Ein Beispiel aus der Praxis: Die Kompakt-Linear-einheiten aus der HSB Beta-Serie sind in Breiten von 40 Millimetern bis 180 Millimetern und in Längen von bis zu acht Metern erhältlich. Dazu gibt es Antriebe mit Zahnriemen, mit Trapez- oder mit Kugelgewinde und seit neuestem auch Zahnstangen, es sind verschiedene Endschalter, Lager, Abdeckungen, Mehrfachsysteme und sogar Reinraumausführungen erhältlich – und noch zahlreiche weitere Optionen wie Anschlussarten, Bohrungen, Befestigungen und

„Mit der Einführung von unipps zum 1. Oktober 2005 konnten wir zahlreiche unserer Prozesse verschlanken. Unser Vertrieb vermeldet Entlastung, unsere Konstruktion vermeldet Entlastung, und unsere durch unipps inspirierte neue Lagerhaltung hat sich ebenfalls sehr gut eingeführt.“

## DER NUTZEN

**Vertrieb** Mit Auftragsbestätigung wird komplette Stückliste mitgeliefert.

**Konstruktion** Verringerung der Teilevielfalt von 20.000 auf weniger als 4.000. Neukonstruktion von Bestandteilen entfällt...Automatisiertes Generieren von Stücklisten und Arbeitsplänen

**Fertigung** Transparente Auftragsbearbeitung.

**Unternehmen** Beherrschen der Variantenvielfalt, schnellere Reaktionszeiten, weniger Reklamationen..

dergleichen mehr. Eine einzige dieser Lineareinheiten wird mit bis zu 800 Merkmalen definiert. „In der Vergangenheit haben unsere Konstrukteure zwar nicht bei jeder Bestellung auf einem weißen Blatt Papier angefangen“, berichtet Geschäftsführer Uwe Heißel, der es sich nicht nehmen lässt, bei einigen Aufträgen selbst das CAD-Programm für die Konstruktion zu starten. „Aber das ständige Kopieren und Editieren von Stücklisten war nicht gut. Ich bin Praktiker, ich will, dass alles so gut und so einfach wie möglich funktioniert, und ich will keine Arbeit zweimal machen.“

Mit unipps beginnt die Konstruktion bereits bei der Auftragsannahme. Dort geben die HSB-Vertriebsmitarbeiter die Kundenwünsche in eine Eingabemaske ein. Aus diesen Merkmalen generiert das ERP-System über hinterlegte Teile und eigens definierte „Wenn-Dann-Sonst-Oder“-Algorithmen selbstständig Stücklisten und schlägt Konstruktionen vor. Ebenfalls im System eingepflegte Plausibilitätskriterien überprüfen bei der Bestellung die vom Kunden gewünschten Eigenschaften. „Damit fordern wir natürlich von unserem Vertriebsteam mehr Verantwortung“, so Heißel. „Das schadet aber nichts, weil wir einen eigenen Vertrieb haben und die Leute schulen. Das reine Verkaufstalent reicht bei unseren Produkten nicht, der Verkäufer muss bei der Auftragsannahme ein individuell zu fertigendes Produkt beschreiben und technisches Verständnis mitbringen. Ohne das gehts nicht!“

### Mehrwert für die Kunden

Für die HSB-Kunden verläuft der Umstieg auf unipps nicht unbemerkt – aber die merklichen Änderungen waren positiver Natur: Seit der Umstellung erhalten die Kunden statt der Auftrags-

bestätigung eine Liste des bestellten Produkts inklusive aller individuellen Merkmale und Beschreibungen – automatisch aus unipps generiert. „Mit dieser detaillierten Auftragsbestätigung und einem Konstruktionsplan, den wir ebenfalls mitliefern, bieten wir unseren Kunden jetzt einen echten Mehrwert. Sie können exakt nachprüfen, ob das bestellte Produkt tatsächlich passt, oder ob sich bei der Bestellung ein Fehler eingeschlichen hat. Binnen dreier Werkzeuge kann der Kunde reklamieren, anderenfalls geht das Produkt in die Fertigung“, berichtet Geschäftsführer Uwe Heißel.

Derzeit nutzt HSB Automation noch nicht alle von unipps gebotenen Funktionalitäten – neben dem Produktgenerator kommen die Projektverwaltung, die Auftragsverwaltung, die Lagerhaltung und das Projektplanungsmodul zum Einsatz. Für das laufende Jahr 2006 ist die automatisierte Generierung von Arbeits- und Kapazitätsplänen über unipps geplant, Statistik und Kalkulation sollen dann ebenfalls zum Einsatz kommen. Als krönenden Abschluss planen die Reutlinger die Anbindung des CAD-Systems an unipps. „Sobald wir dann in unipps über die Merkmalsbeschreibung eines Produktes ein Bohrloch hinzufügen, ändert unipps direkt die Konstruktionszeichnung im CAD-Programm – und wir sehen die Änderungen sofort und in 3D am Bildschirm“, freut sich Uwe Heißel schon heute.

## ÜBER UNIPPS

Das ERP-System unipps orientiert die gesamten Prozesse im Unternehmen am Kundenauftrag. Mithilfe des integrierten „Produktgenerators“ kann unipps automatisch Produkte, Ablaufprozesse, Stücklisten und mehrstufige Fertigungspläne erzeugen und diese dynamisch verwalten. Damit eignet sich unipps vor allem zur Steuerung der Unternehmensprozesse von Einzel- und Variantenfertigung. unipps wird vorrangig im Maschinen-, Anlagen- und Werkzeugbau, bei Unternehmen aus der

Medizintechnik sowie in Behindertenwerkstätten eingesetzt. unipps ist für die Plattformen AIX, HP-UX, Linux sowie Windows verfügbar. Seit dem Release 4.0 arbeitet unipps datenbankneutral.

COMTRI GmbH Business Solutions  
Leinfelder Str. 60, 70771 Leinfelden-Echterdingen  
Telefon: 0711 / 90278-0, Fax: 0711 / 90278-88  
info@COMTRI.de, <http://www.COMTRI.de>