

IT Forum – Innovationen 2016

Prozessoptimierung & Unternehmenserfolg

Anwendungsbericht cimERP

Werner Gabriel
Projektmanagement
cimdata software GmbH



Agenda

1. Bericht über den Einsatz von cimERP

2. Konfigurator

3. Varianten

4. Dispocheck

Anwenderbericht



Ausgangsbasis:

Ein Bestandskunde erweitert / verändert das Produktspektrum

Anwenderbericht



Ausgangsbasis:

Ein Bestandskunde erweitert / verändert das Produktspektrum

Bisher: Serienfertigung

Neu: Kleinserien / Individualfertigung

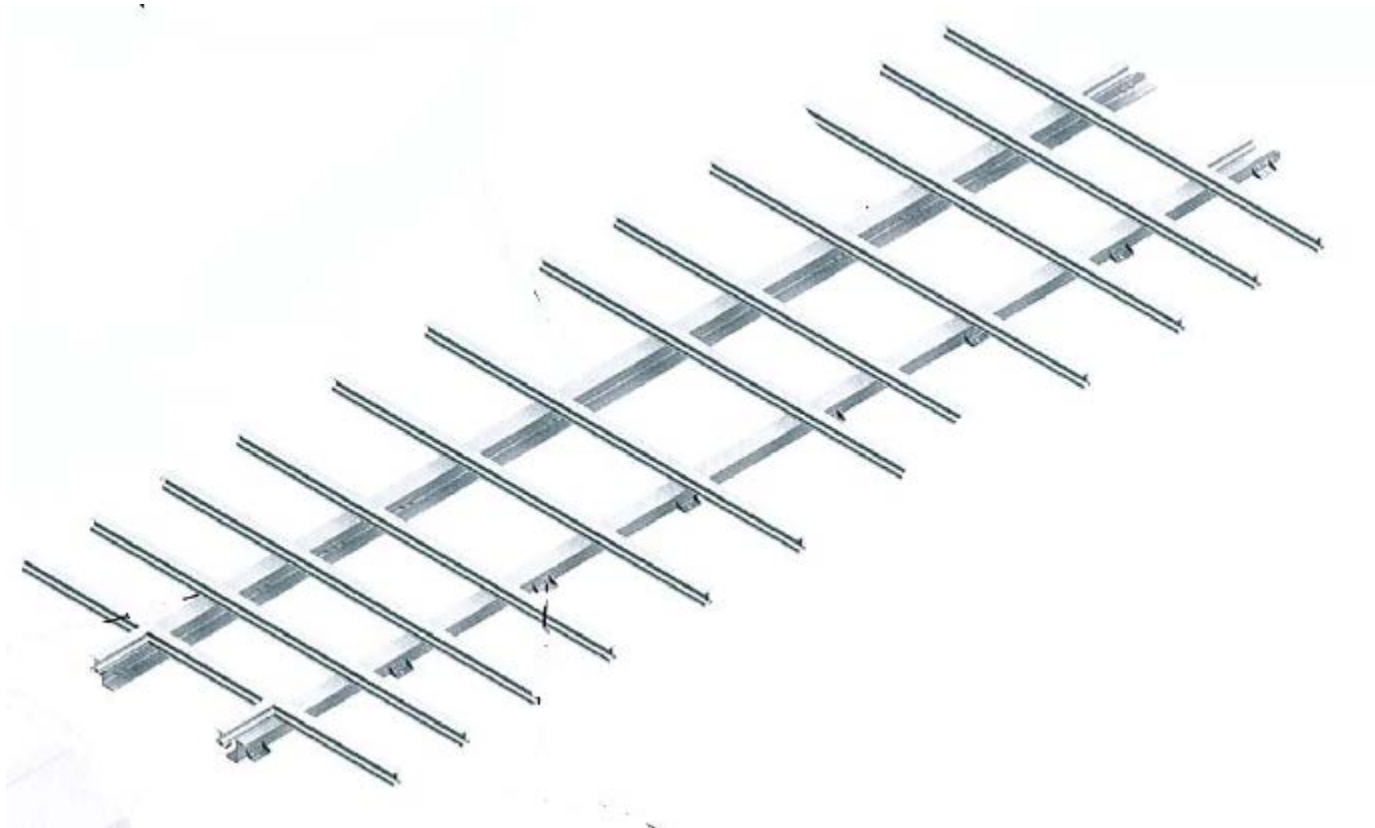
Anwenderbericht



Zielstellung:

**Bedingt durch viele individuelle Kundenanfragen ->
Schnelle, Fehlerfreie Generierung von
Stücklisten / Arbeitspläne ... um damit eine
schnellere, korrekte Kalkulation und Angebotspreisabgabe
durchzuführen
..... auch von nicht so „Technik-versierten“ Mitarbeitern**

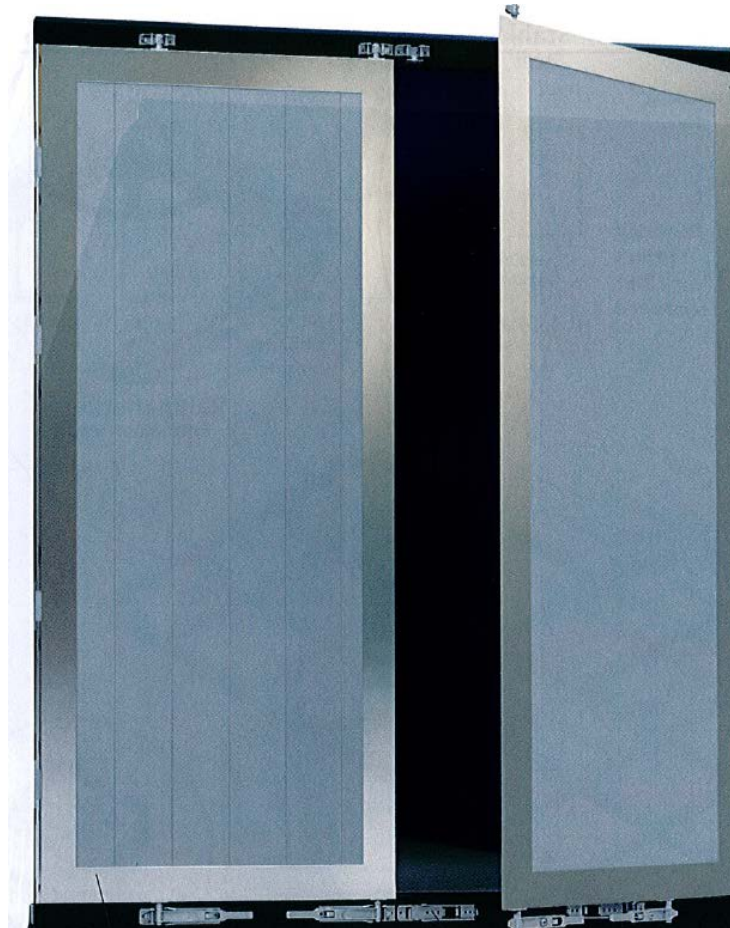
Anwenderbericht



Anwenderbericht











Anwenderbericht



Anwenderbericht



Anwenderbericht


20	BWType	Bordwand-Type	bw		Bordwand
30	Länge	Länge	3000		3000 mm
40	Nennhöhe	Nennhöhe	500		500 mm
50	Oberf	Oberfläche	r		Roh
55	BWFarbe	Farbe Pulverbeschichtung			
57	FAGK	Fremdarbeitskosten			
60	ABProfilO	Abschlussprofil Oben	100		100 mm
70	KlappO	Klapptritt Oben			

Anwenderbericht

20	BWType	Bordwand-Type	bw	Bordwand
30	Länge	Länge	3000	3000 mm
40	Nennhöhe	Nennhöhe	500	500 mm
50	Oberf	Oberfläche	r	Roh
55	BWFarbe	Farbe Pulverbeschichtung		
60	Mittel1	Mittelprofil 1	200	200 mm
100	KlappM1	Klapptritt Mittel 1	lr	Linker und Rechter Klapptritt
110	PlanöseM1	Planösen M1		
120	AnzMittel2	Anzahl Mittelprofil 2		
130	Mittel2	Mittelprofil 2		
140	KlappM2	Klapptritt Mittel 2		
150	PlanöseM2	Planösen M2		

Information ✕

Linker und Rechter Abstand fehlt



Anwenderbericht

290 AB Profil Usk | Abschlussprofil Stellklappe

300 EL | Einfassung Links

Matchcode Sachmerkmals-Auswahlnummern

Datei Bearbeiten Anzeige Extras Hilfe

Suche

SM-Begriff EL Einfassung

SM-Auswahl	Bezeichnung 1
01	Einfassung U-Profil
02	Einfassung für Mittelrunge 8
03	Einfassung für Eckrung 802
04	Einfassung für Mittelrunge 8
05	Einfassung für Eckrung 801
06	Einfassung Bordwandhebel
07	Einfassung Bordwandhebel
09	Einfassung Sonder (Vantec
20	Verschluss 715 links, 1015
22	Verschluss 720 links, eloxie
23	Ecke rechts für Verschluss

11 Records

290 AB Profil Usk | Abschlussprofil Stellklappe

300 EL | Einfassung Links

Matchcode Sachmerkmals-Auswahlnummern

Datei Bearbeiten Anzeige Extras Hilfe

Suche

SM-Begriff EL Einfassung Lin

SM-Auswahl	Bezeichnung 1
01	Einfassung U-Profil
08	Einfassprofil für Stellklappe, se

Anwenderbericht



Integration der
Produktspezifischen
Logik, das
„Beziehungswissen“

(ca. 200 A4-Seiten)

```
// wenn eine Auswahl mit -verschluss- gewählt wird,  
// dann ist der separate Begriff ungültig  
  
er = &(ER);  
  
if left(&(ER), 1) = 'g' then  
    er = shift(&(ER), -1);  
endif;  
  
if left(&(ER), 1) = 'p' then  
    er = shift(&(ER), -1);  
endif;  
  
if left(&(ER), 1) = 'e' then  
    er = shift(&(ER), -1);  
endif;  
  
if er >= '10'  
or er = '02' // Eckrunge 802  
or er = '03' // Mittelrunge 80  
then  
    &(VR)$(GÜLTIG)=0;  
    &(VR)='';  
else  
    &(VR)$(GÜLTIG)=1;  
endif;  
  
// Dichtung aktivieren  
if &(ER) = '02' or &(ER) = '03' or  
&(ER) = 'g02' or &(ER) = 'g03' or  
&(ER) = 'e02' or &(ER) = 'e03' or  
&(ER) = 'p02' or &(ER) = 'p03'  
  
then  
    &(Dicht)$(GÜLTIG)= 1;  
endif;
```

Anwenderbericht



Generierung Arbeitsplan

incl. Arbeitsanweisung und Zeitvorgaben.

Anzahl Profile: 3 (39)

Profile Klippsen (117,000)

Profile auf Tisch legen (34)

Einfassung Links, Abstandslehre (25)

Einfassung Rechts, Abstandslehre (25)

Spanner schließen (10)

Bohrungen anzeichnen (33,000)

Bohrungen setzen (34) (2448,000) Anzahl Nieten: 72

Bordwand drehen (18)

Bordwand säubern (48)

Nieten (17) (1224,000)

Gleitstein einschieben (75,000)

Bordwand säubern (100)

Bordwand ablegen (74)

Anwenderbericht



Aufgabenstellung:

Profile werden in Stück à 7 Meter Länge eingekauft.

Profile sollen in „Stück je Länge“ im Lager geführt werden.

Der Konfigurator erzeugt immer die benötigten Längen

Anwenderbericht



Lösung:


Einsatz der Variantenführung

Resteverwaltung

Automatische Reststückvergabe bei Fertigungsfreigabe

Anwenderbericht

Modus: alle Varianten eines Artikels (mit Lagerbestand)

Lager Teile für GF 02 

Artikel	VTitel1	Var.1	Var.1 Bezeichnung	Bestand	MEB	Mind.
4660000103851	n.V.PG	1750	1750 - 1999 mm	1,000	Stk	
4660000103851	n.V.PG	2750	2750 - 2999 mm	3,000	Stk	
4660000103851	n.V.PG	4500	4500 - 4999 mm	2,000	Stk	
4660000103851	n.V.PG	7000	7000 mm	3,000	Stk	

Anwenderbericht

Freigeben Auftrag ersetzt/optimiert anhand Lagerbestand:

Planungszustand		Läger für Bestandsspalte										
Var.1	S	Stueck	Spitzma	Fertigung	Kz-Ä.	Artikel	M V	M B	Sollmenge	Istmenge	Lagerbest.	Verfügba bestätigt
4500	3					4651041800720			8,000	8,000	2,000	
3500	3	1		2885		4660000103851			1,000	1,000		
2885	5	2		2885		4660000103851			1,000	1,000		
3230	3	1		2885		4660000116851			1,000	1,000		
4000	3	1		2885		4660000116851			1,000	1,000	2,000	
2885	5	2		2885		4660000116851						
	3	2		415		4660000120251			,830	,830	137,595	1:
	3	2		415		4660000120251			,830	,830	137,595	1:
	3					4660001006061			32,000	32,000	4,157,000	4.0
	3					4660001006061			32,000	32,000	4,157,000	4.0
	3					4660001006061			32,000	32,000	4,157,000	4.0
	3					4685005000600			2,000	2,000	144,000	1:
	3					4685005000600			2,000	2,000	144,000	1:
	3					6060315000000			2,000	2,000		
	3					6060315000000			2,000	2,000		
	3					6600012000000			8,000	8,000	133,000	1:

Anwenderbericht

Freigeben Auftrag ersetzt/optimiert anhand Lagerbestand:

Planungszustand		Lager für Bestandsspalte										
Var.1	S	Stueck	Spitzma	Fertigung	Kz-Ä.	Artikel	M V	M B	Sollmenge	Istmenge	Lagerbest.	Verfügba bestätigt
	3					4651041800720			8,000	8,000	2,000	
4500	3	1		2885		4660000103851			1,000	1,000		
3500	3	1		2885		4660000103851			1,000	1,000		
2885	5	2		2885		4660000103851						
3250	3	1		2885		4660000116851			1,000	1,000		
4000	3	1		2885		4660000116851			1,000	1,000	2,000	
2885	5	2										
	3	2										
	3	2										
	3	2										

Planungszustand		Lager für Bestandsspalte										
Var.1	S	Stueck	Spitzma	Fertigung	Kz-Ä.	Artikel	M V	M B	Sollmenge	Istmenge	Lagerbest.	Verfügba bestätigt
	3					4651041800720			8,000	8,000	2,000	
4500	3	1		2885		4660000103851			1,000	1,000		
3500	3	1		2885		4660000103851			1,000	1,000		
2885	5	2		2885		4660000103851						
3250	3	1		2885		4660000116851			1,000	1,000		
4000	3	1		2885		4660000116851			1,000	1,000	2,000	
2885	5	2		2885		4660000116851						
	3	2		415		4660000120251			,830	,830	137,595	1:
	3	2		415		4660000120251			,830	,830	137,595	1:
	3					4660001006061			32,000	32,000	4,157,000	4.0:
	3					4660001006061			32,000	32,000	4,157,000	4.0:
	3					4660001006061			32,000	32,000	4,157,000	4.0:
	3					4685005000600			2,000	2,000	144,000	1:
	3					4685005000600			2,000	2,000	144,000	1:
	3					6060315000000			2,000	2,000		
	3					6060315000000			2,000	2,000		
	3					6600012000000			8,000	8,000	133,000	1:

Anwenderbericht

Eigenprodukt / Lieferung ab Lager

Kundenwunsch: „Lieferung sofort“

Anwenderbericht

Eigenprodukt / Lieferung ab Lager

Kundenwunsch: „Lieferung sofort“

Aufgabenstellung:

Bei Auftragserfassung sofort erkennen, ob Lieferung möglich ist.

Schnellstmögliches Beheben von „Nicht sofort lieferbaren Teilen“

Erkennen von Konfliktsituationen

Schnelle Reaktion zum Kunden / AB - Terminabgabe

Anwenderbericht

Woche	35/16	40/16	44/16	45/16	50/16	51/16
Fertigung	8	8				
Sim.Fertigung						
Einkauf LT						
Einkauf BT						
Bedarf 1		4	24	12	125	8
Bedarf 3	8					
Bedarf Prod.						
Sim. Bed. P.						
Verfügbar BT	185	189	165	153	28	20
Verfügbar	186	190	166	154	29	21

Anwenderbericht

Woche	35/16	40/16	44/16	45/16	50/16	51/16
Fertigung	8	8				
Sim.Fertigung						
Einkauf LT						
Einkauf BT						
Bedarf 1		4	24	12	125	8
Bedarf 3	8					
Bedarf Prod.						
Sim. Bed. P.						
Verfügbar BT	185	189	165	153	28	20
Verfügbar	186	190	166	154	29	21

Woche	40/16	44/16	45/16	46/16	50/16	51/16
Fertigung	8					
Sim.Fertigung						
Einkauf LT						
Einkauf BT						
Bedarf 1	4	24	12	40	125	8
Bedarf 3						
Bedarf Prod.						
Sim. Bed. P.						
Verfügbar BT	189	165	153	113	- 12	- 20
Verfügbar	190	166	154	114	- 11	- 19

Anwenderbericht

Ampelfunktion:







- Lieferbar ab Lager
- Lieferbar, aber wir „stehlen“ späteren Aufträgen die Ware
- Nicht lieferbar
- Lieferbar, aber „Finish“ für Versendung muss erst durchgeführt werden. (Halbfabrikat ist verfügbar)

AV „sieht“ in untergeordnete Stücklistenstufen, ob Rohmaterial verfügbar -> Schnelle Dispo

Einkauf „sieht“ sofort Probleme bei Handelswaren

Anwenderbericht

Lösung: Dispocheck

D	Restmenge	Pos.	Artikel
	20,000	24	2605 15 g
	50,000	27	3005 16 g
	10,000	30	3005 18 gr
	10,000	33	3005 18 r
	20,000	36	3005 21 g
	10,000	39	3105 13 b
	10,000	42	3105 13 r

Auftragsstatus 0 **Restwert (netto)** 9.035,65 EUR **ACHTUNG: Auftrag ist im Wartestatus** **RKz.** 1

Positionsdaten | weitere Daten [x] | Zuschläge | Positionstexte | Individualdaten | Konfiguratordaten | **Dispo-Check** | Unt

Dispostatus | weitere Infos

letzte Prüfung	20.09.2016	Lager 0 verfügbar zum Termin	-	9	Lager 0/3 verfügbar zum Termin	141
Prüf-Termin	39 - 16 -	Lager 0 verfügbar komplett	-	9	Lager 0/3 verfügbar komplett	141
Prüf-Menge	20	erste negative Verf. Lager 0	28.09.2016		erste negative Verf. Lager 0/3	

Dispomonitor

Modus: Andern AV + Verkauf/Einkauf

Sachbearbeiter Kunde KA-Nr. Disponent

Datum von bis ZUPO Status AV Status KA

AV-Bearbeitet

A	LO	LO +3	Kunde	KA-Nr.	Pos.	Artikel	Termin	Auftragsmenge KA	Lagerbestand Lager 0	Lagerbestand Lager 0+3	AV	KA	Liefertermin KA	K T	Liefertermin	L T	Fert-/Bestellmenge
<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	55007	814298/000	3	3105 13	39.16.	30,000	3,000	3,000	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					1.000,00
<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	55007	814298/000	6	2515 15	39.16.	100,000	444,000	1.123,000	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					500,00
<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	55007	814298/000	9	3005 18	39.16.	30,000	155,000	1.224,000	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					1.000,00
<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	28011	814296/000	24	2605 15 g	39.16.	20,000	11,000	161,000	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					250,00
<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	28011	814296/000	27	3005 16 g	39.16.	50,000	169,000	310,000	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					500,00
<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	28011	814296/000	36	3005 21 g	39.16.	20,000	87,000	535,000	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					500,00
<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	28011	814296/000	60	4025 21 gr	39.16.	10,000	3,000	253,000	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					250,00
<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	28011	814296/000	69	4025 21 g	39.16.	30,000	110,000	360,000	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					500,00
<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	28011	814296/000	75	4025 24 gr	39.16.	50,000	49,000	203,000	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					150,00

Lager Lagerbestand STK

Ware unterwegs Ø Verbrauch (12 Monate) Lager-Reichweite Monate

reservierte Menge

Basis Details alle Lager alle Bedarfsversacher

Ansicht

Woche	38/16	39/16	48/16	52/16
Fertigung				
Sim. Fertigung				
Einkauf LT				
Einkauf BT				
Bedarf 1	35	80	30	60
Bedarf 3				
Bedarf Prod.				
Sim. Bed. P.				
Verfügbar BT	52	- 28	- 58	- 118
Verfügbar	52	- 28	- 58	- 118

Anwenderbericht

Funktionen aus dem Dispomonitor:

Bearbeiten	Verbindungen	Anzeige
	Fertigungsauftrag erstellen	
	Eink.Bestellung erstellen	
	Drucken AEB	
	Drucken AB	
	Drucken KommSchein	

Anwenderbericht

cimERP

Heute und in der Zukunft ...

**das „Schweizer Taschenmesser“ für ERP
gewappnet für alle Aufgabenstellungen**

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!

Haben Sie Fragen?

Kontakt:

Werner Gabriel
Projektmanagement

cimdata software GmbH

Tel. +49 (0)9082 95 961-0

Fax +49 (0)9082 95 961-15

werner.gabriel@cimdata-sw.de

www.cimdata-sw.de