



CADENAS – das erste Jahr

Einführung und Standardisierung mit
PartSolutions

© Starlinger & Co. GmbH.
Author:
Ing. Raimund Horvath, M.Sc.

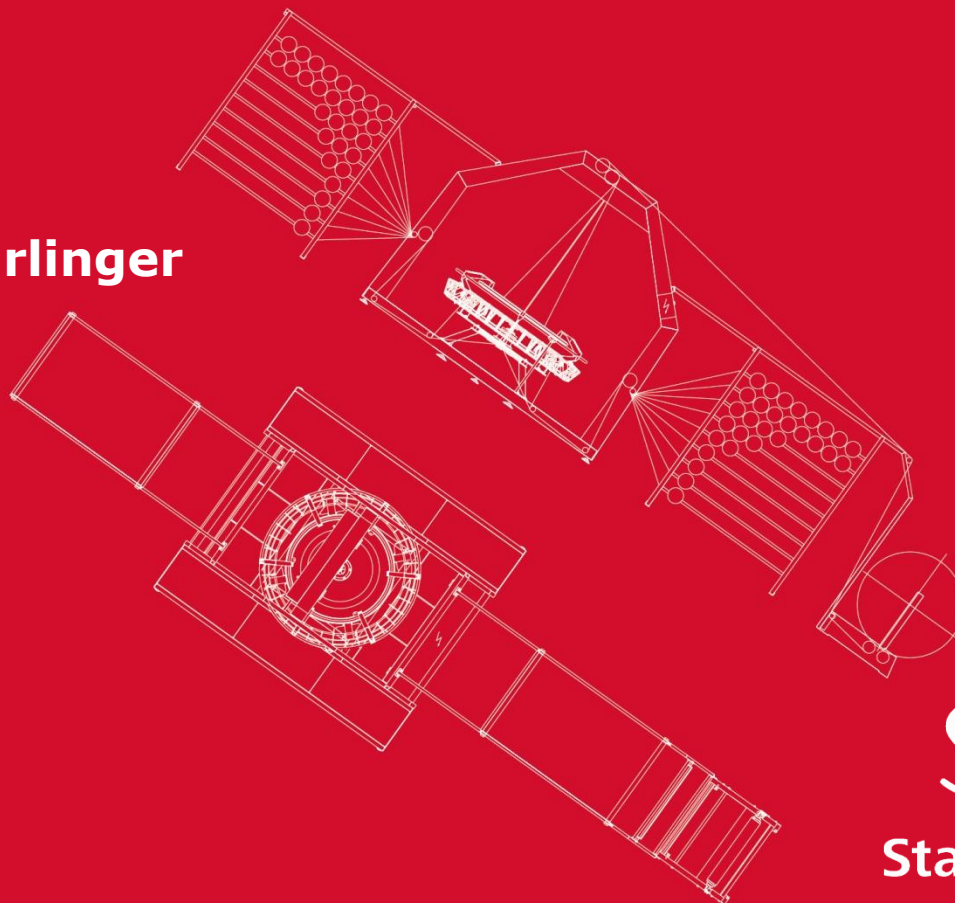
Themen

- Vorstellung des Unternehmens Starlinger & Co. GmbH
- Ausgangslage und Entscheidungsgrundlage
- Umsetzung und Ergebnisse



Unternehmensvorstellung Starlinger

Starlinger – wer sind wir?



Vorstellung des Unternehmens Starlinger & Co. GmbH



- Weltmarktführer für gewebte Kunststoffverpackungen und PET-Recycling und -Veredelung
- 1835 in Wien gegründet
- Produktionsstandorte in Weissenbach/Österreich und Taicang/China
- Eigene Niederlassungen in USA, Indien, Russland, Usbekistan, Indonesien, China, Südafrika sowie Brasilien
- mehr als 600 Mitarbeiter
- Exportanteil: über 98%
- Starlinger-Kunden in mehr als 130 Ländern erzeugen ca. 15 Milliarden Säcke pro Jahr



Assoziierte Unternehmen:



unistrap



UNIMAS



MAPLAN



MAPLAN



TISZATEXTEL



SML

- unistrap GmbH, Österreich; ca. 60 Mitarbeiter
- Maschinenmontage, gewebte Schläuche für die Gas- und Wasserrohrsanierung, Phosphatierung von Metalloberflächen
- UNIMAS GmbH, Ungarn; ca. 120 Mitarbeiter
- Blechbearbeitung, Stahlbauteile, Pulverbeschichtung, Maschinenmontage
- MAPLAN GmbH, Ternitz/Österreich; ca. 150 Mitarbeiter
- Gummispritzgießmaschinen für Schließkräfte von min. 150 kN bis max. 10.000 kN
- Maplan Schwerin, Deutschland; ca. 240 Mitarbeiter
- Komponenten für Kunststoffmaschinen, Schnecken, Platten, Zylinder, Motorenhäuser
- Tisza Textil, Ungarn, Frankreich, Estland; ca. 450 Mitarbeiter
- Herstellung von FIBC, Dachfolien, Agrarfolien, gewebten Kunststoffsäcken (AD*STAR®) und Tragtaschen, Foliensäcken (AD-PLASTIC), FFS-Schläuchen, Minibags für die Pharmaindustrie
- SML GmbH, Lenzing/Österreich; ca. 190 Mitarbeiter
- Extrusionsbeschichtungs- und Laminieranlagen, Koextrusions-Foliengieß- & -Kalandrieranlagen, Multifilament-Spinnanlagen

Starlinger - Niederlassungen und Vertretungen weltweit



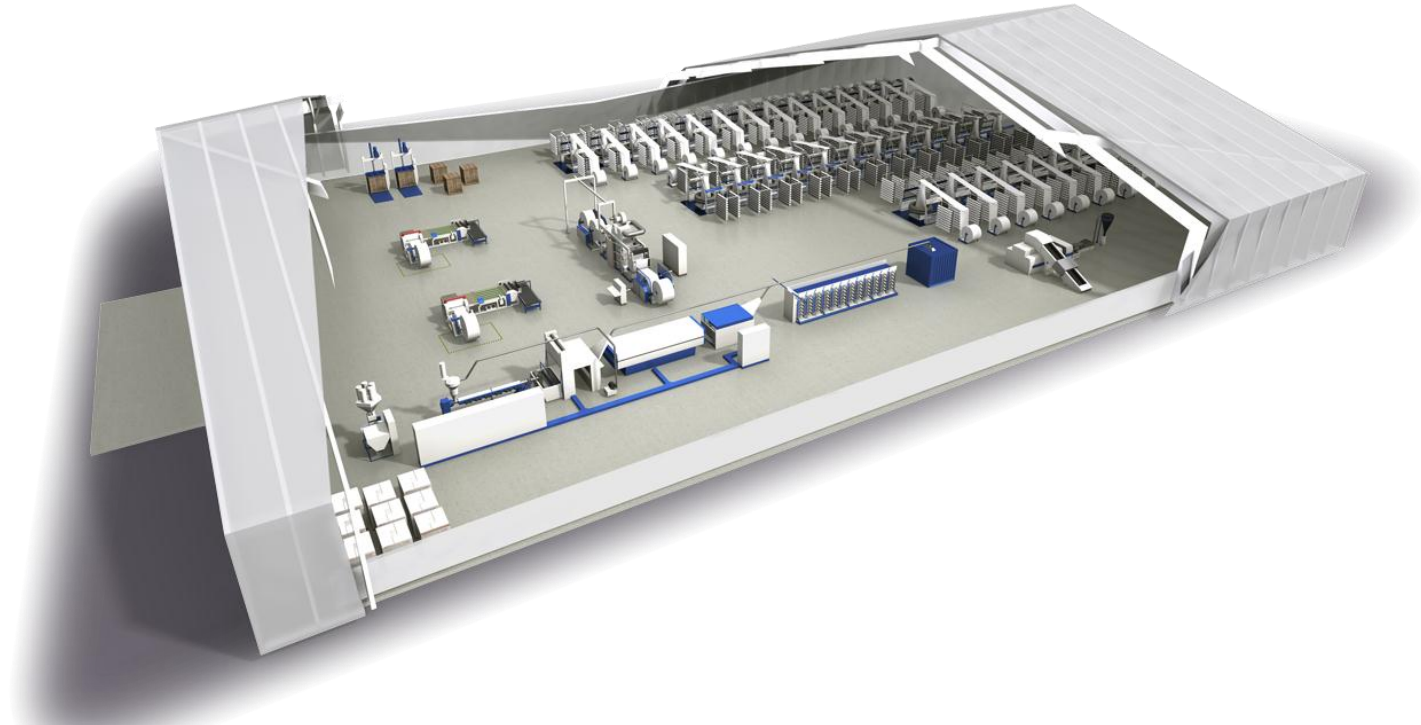
Starlinger – Kunden weltweit



Produktpalette

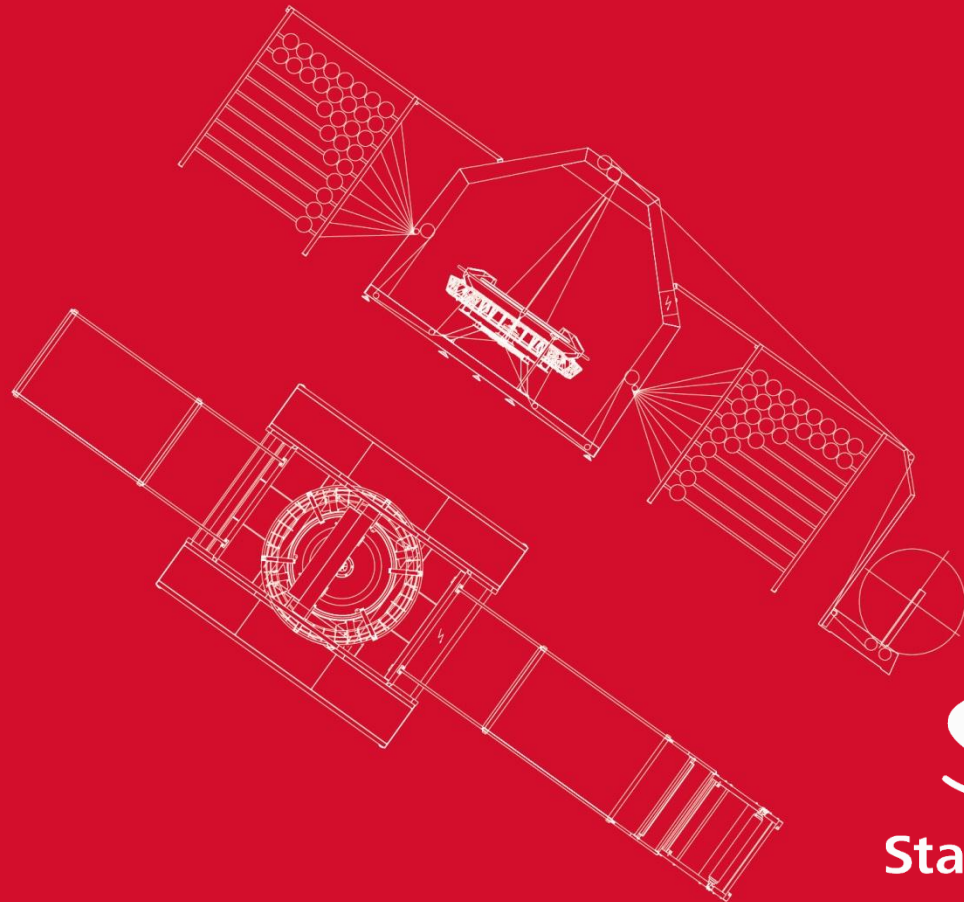
- Bändchen-Extrusionsanlagen
- Rundwebmaschinen
- Beschichtungsanlagen
- Druckmaschinen
- Tubing-Anlagen
- Sackkonfektionsanlagen
- Test- & Laborequipment

- Kunststoff-Recycling- & -Aufbereitungsanlagen



Ausgangslage und Entscheidungsgrundlage

Wagen wir,
die Dinge zu sehen wie sie sind.
Albert Schweitzer, elsäss. Philosoph



Ausgangslage und Entscheidungsgrundlage

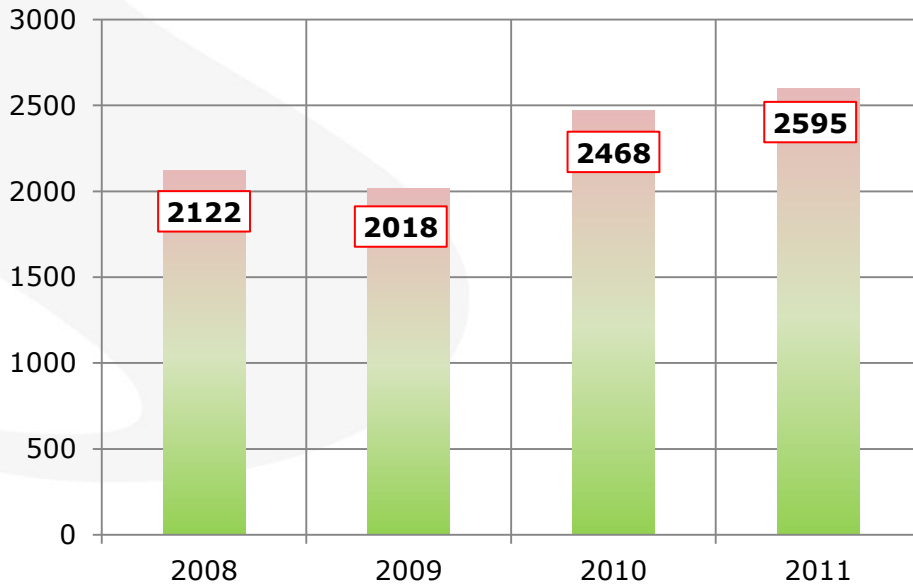


- ERP: ABAS
- CAD-System: One Space Designer
- PDM: Model Manager
- Teilesuche über Texte in ERP und PDM
- Keine Verbindung zwischen ERP und PDM
- Keine Benennungsvorschriften
- Maverick-Buying durch mangelnde Kommunikation in den Teams

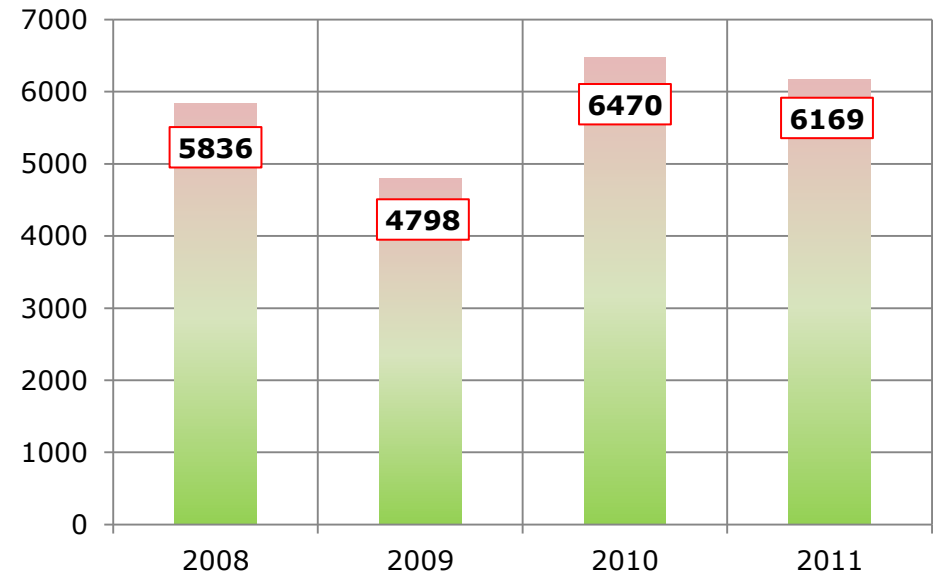


Ausgangslage und Entscheidungsgrundlage

Anzahl der neuangelegten Zukaufartikel

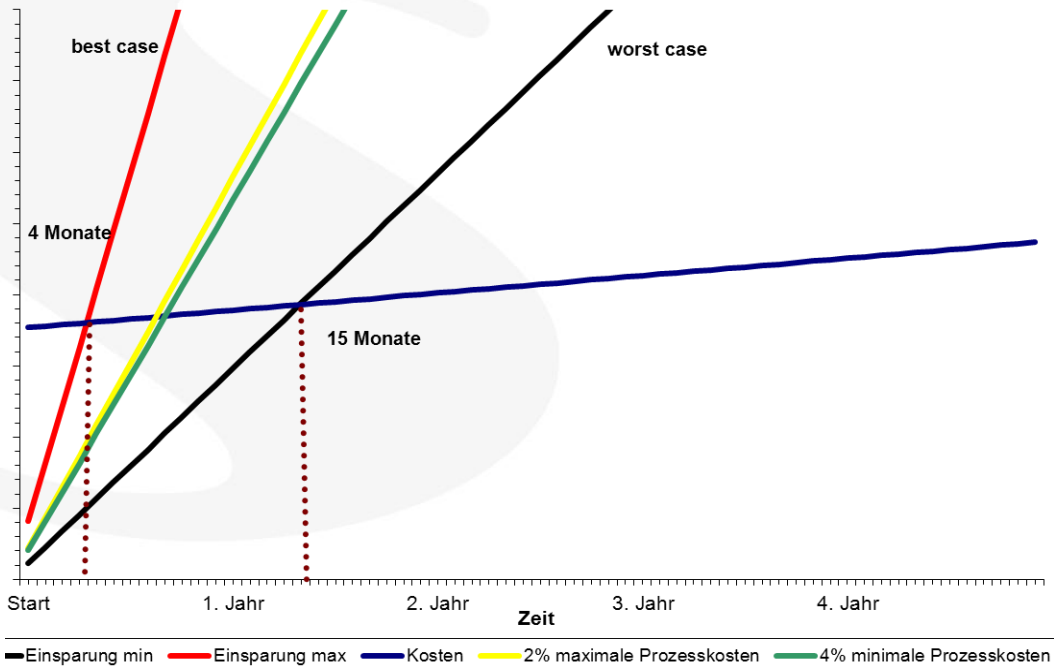


Anzahl der neuangelegten Zeichnungsteile



Ausgangslage und Entscheidungsgrundlage

ROI strategisches Teilemanagementsystem Überarbeitet

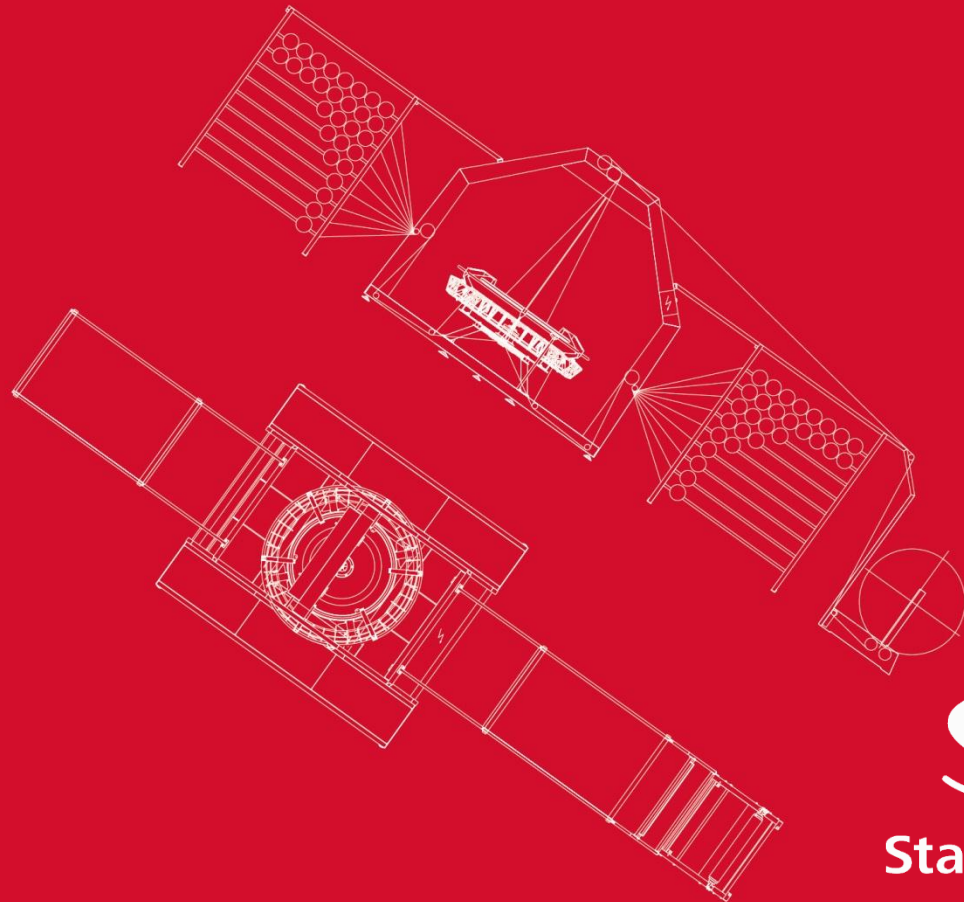


- Kosten:
 - Lizenzkosten, Consulting und Anpassungen
 - Wartungskosten
- Best Case:
 - optimale Dublettenvermeidung
 - Maximale Prozesskosten
- Worst Case:
 - minimale Dublettenvermeidung
 - Minimale Prozesskosten

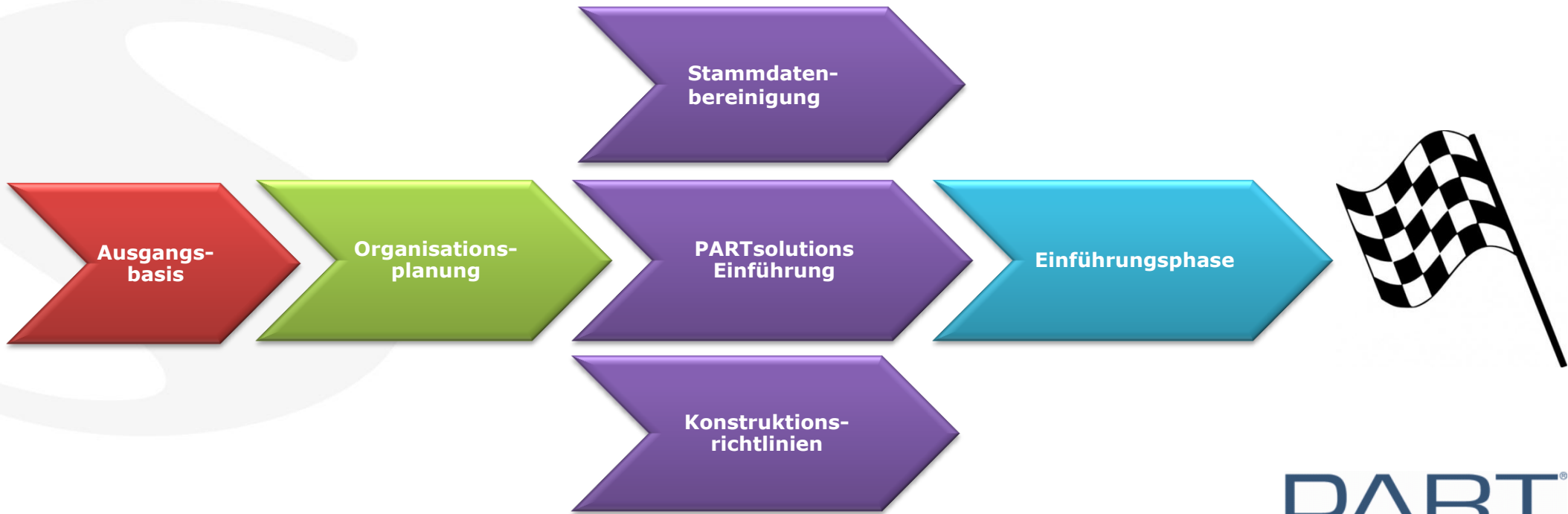
Umsetzung und Ergebnisse

Wer bei Kleinigkeiten keine Geduld hat,
dem misslingt der große Plan

Konfuzius, chinesischer Philosoph



Ausgangslage und Entscheidungsgrundlage



PART
SOLUTIONS

Einführungsaufwändungen

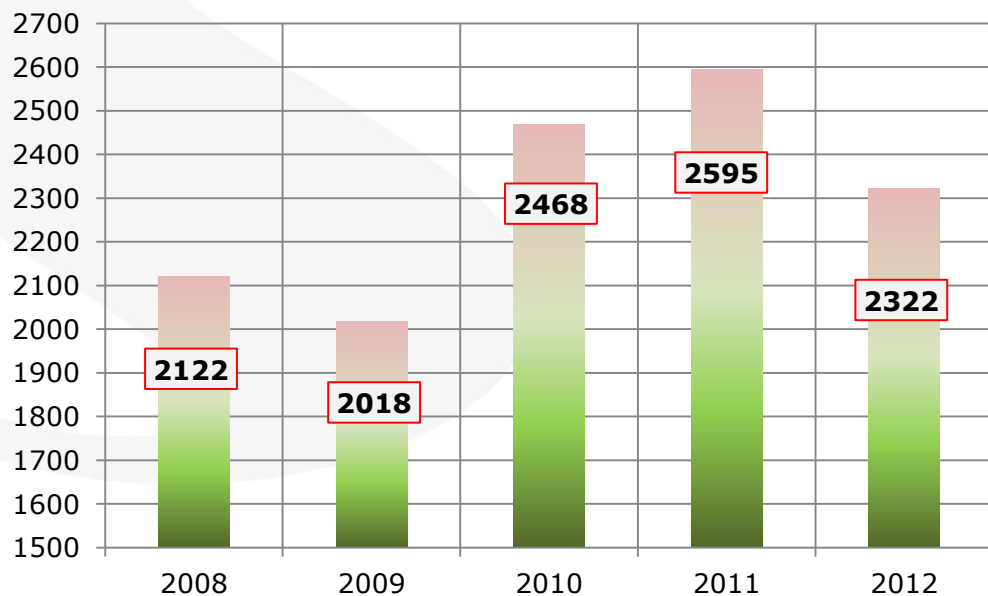


- Stabstelle als Projektleiter hat sich bewährt
- Frühe Einbindung der Geschäftsführung stärkte Vertrauen in das Projekt
- Zusammenarbeit mit CADENAS unkompliziert und unbürokratisch
- Identifizierung mit dem Projekt
- Externer Aufwand Ca. 200 Stunden
- Interner Aufwand Ca. 475 Stunden

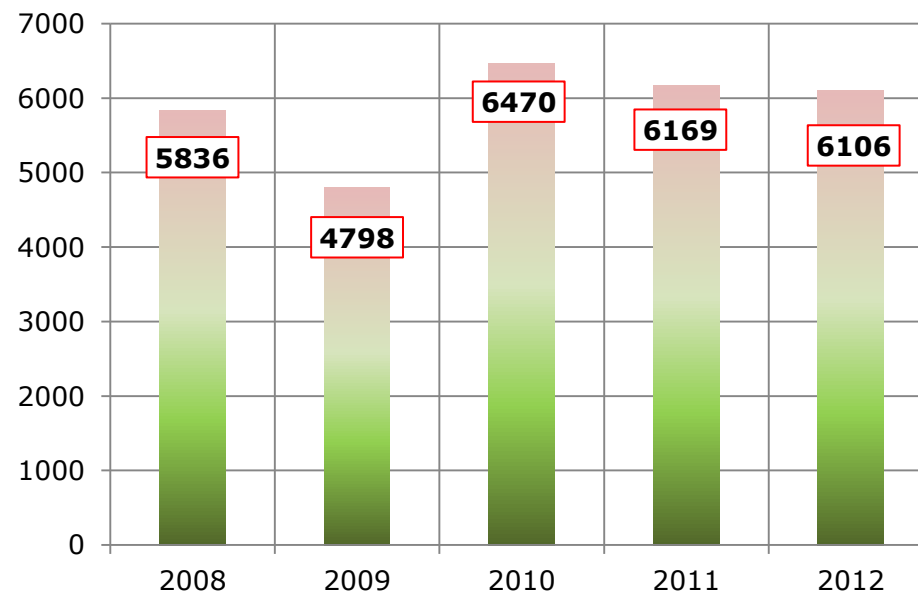


Entwicklung Neuteileanlagen

Anzahl der neuangelegten Zukaufartikel



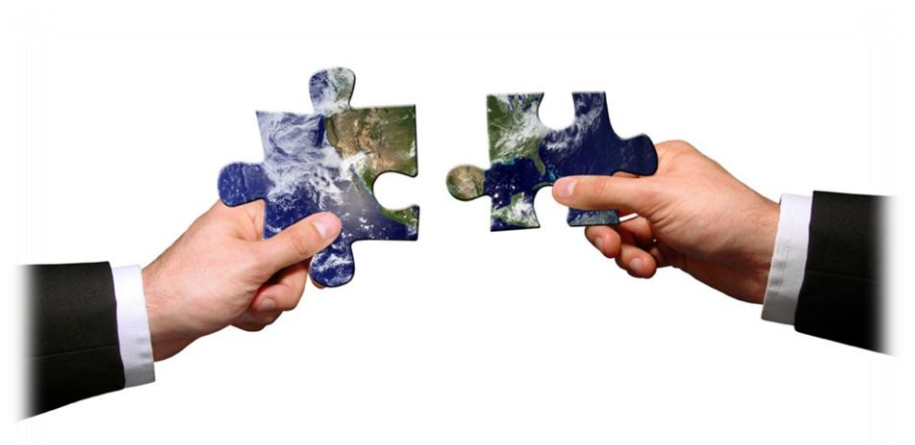
Anzahl der neuangelegten Zeichnungsteile



Positive Nebeneffekte

- Lieferantenkonsolidierung
- Engere Zusammenarbeit mit Lieferanten, die einen Katalog haben
- Steigerung der Entwurfsqualität des CAD Systems durch richtige Modelle
- Erhebliche Steigerung der Stammdatenqualität
 - PDF-Datenblätter im ERP-Artikelstamm
 - Lieferantennummern genauer
 - Benennungen vereinheitlicht

PART[®]
SOLUTIONS



Sonstige Verbreitung im Unternehmen

- Customer Service Center
 - Sourcing von Teilen in fremden Ländern
 - Finden von Alternativlieferanten
- Logistik und Einkauf
 - Finden von Alternativlieferanten
 - Selbstständiges Exportieren von .stp-Files für Lohnfertiger
 - Optimieren von Lieferantenbeständen

PART[®]
SOLUTIONS



Lessons Learned



- Erfolg kann nur mit Akzeptanz bei den Usern entstehen!
- Wichtig für die Akzeptanz:
 - Wiederkehrende Schulungen und User-Meetings
 - Neuteileanlage-Statistiken als Motivation für die Konstrukteure
 - Vermittlung warum Teilevielfalt Geld kostet
 - Leistungsfähige Lösung



Next Steps

- Unterstützung der Konstruktion im Bereich des Kosten-Forecasts
 - Target-Costing ermöglichen
 - Kostenabschätzungen von Konstruktionen ohne Zeichnungsableitungen
- Implementierung des Systems im Wareneingang und der Elektrotechnik

PART[®]
SOLUTIONS





Let our experience work for you!

Weitere Informationen unter:
www.starlinger.com

© Starlinger & Co. GmbH.
Autor: Ing. Raimund Horvath, M.Sc.