

# Perfektes Zusammenspiel

Das Familienunternehmen WALSER+CO.AG aus CH-9044 Wald ist auf die Auftragsfertigung von Edelstahlprodukten und den Anlage- und Apparatebau hochwertiger Heiztechnikprodukte spezialisiert. Das Zusammenspiel zwischen Fertigungsengineering, Produktion, Handel, Vertrieb und Administration unterstützt seit einem Jahr das ABACUS ERP. Es hat für erhöhte Produktionstransparenz, kürzere Liefer- und Durchlaufzeiten, eine erhöhte Auskunftsbereitschaft gegenüber Kunden sowie für tiefere Kosten gesorgt.

Rund 45'000 Produktionsaufträge werden seit einem Jahr über das ABACUS ERP abgewickelt. Das System informiert tagesaktuell über den Stand der Produktionsaufträge, bietet eine permanente Übersicht über Termine und Kosten der gefertigten Teile sowie aktuelle Lagerbestände. Beim Entscheid für die neue ERP-Lösung stand der Wunsch im Vordergrund, Aufträge direkt im System zu überwachen, damit Fehler bereits in der Arbeitsvorbereitung ausgemerzt werden können.

Zudem wird die ABACUS-Software in der Ostschweiz programmiert, was für die Geschäftsleitung von Walser ein weiterer positiver Faktor war, welcher für diese Software sprach, weil «bei allfälligen Problemen die Ent-



«Die Transparenz über den Fertigungsprozess ist heute viel besser», sagt Christin Walser, Mitglied der Geschäftsleitung.

wickler direkt kontaktiert werden können», so erklärt Christin Walser. Nach Rücksprache mit einem Referenzkunden fiel die Wahl des Integrators auf den ABACUS

Partner bsp.info.partner AG (www.bsb-business-it.ch).

## Von Null auf Hundert in zwei Monaten

Der Entscheid zur Realisierung fiel im Herbst 2014. Bereits für 2015 sollten Verkaufszahlen und Umsätze zur Verfügung stehen. Bereits zu Beginn des neuen Jah-

res startete der Bereich Landwirtschaft und die Finanzabteilung mit der neuen Software. Seit einem Jahr laufen auch sämtliche ERP-Prozesse über ABACUS, sodass jeder Mitarbeitende den Stand von jedem PPS-Auftrag einsehen kann.

Da bei Walser alle Verkäufer auch als Produktmanager fungieren und mindestens einen Schlüsselkunden betreuen, wurden die Prozessabläufe im ABACUS ERP der Ablauforganisation von Walser entsprechend angepasst. Das fängt mit dem Kundengespräch an, geht über das Abholen der Anforderungen, die Kalkulation und Offerstellung, die fertigungstechnische Umsetzung der Kundenanforderungen auf den Ma-



Durch das flexible Maskendesign können im Artikelstamm zum Beispiel für die Konfiguration eines Heizstabs eine Vielzahl von Parametern abgelegt werden.

■ Anzeige

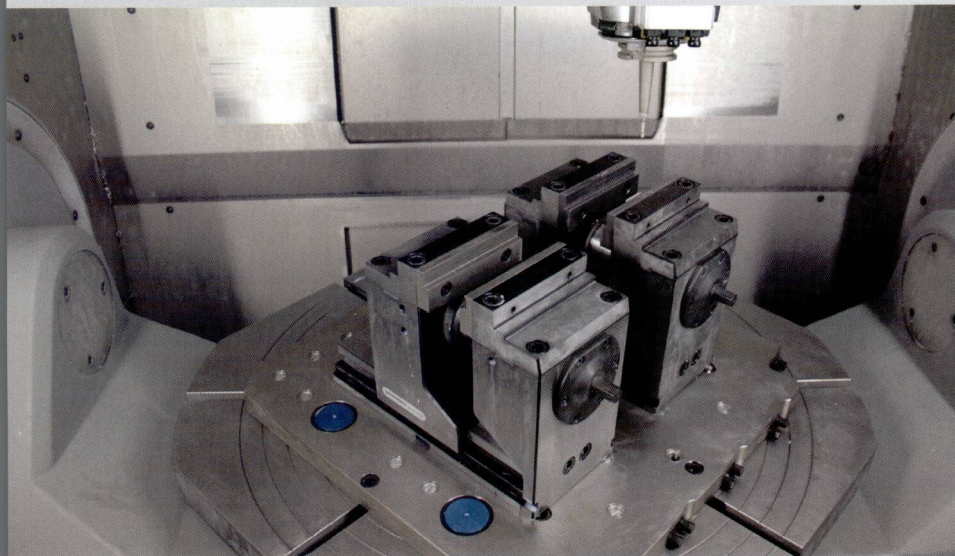
**GRESSEL**  
Spanntechnik

## grepos-5X

### 5-Achsen Kraft-Spanner

- mechanische Kraftverstärkung
- 1. + 2. Seitenbearbeitung möglich
- 100% Kapselung und Schnellverstellung
- beste Zugänglichkeit von allen Seiten
- Hebel-Schnellspannung, ohne Dm-Schlüssel
- hohe Steifigkeit im System
- einfache Reinigung

GRESSEL AG • Schützenstrasse 25 • CH-8355 Aadorf  
T +41 (0)52 368 16 16 • F +41 (0)52 368 16 17  
info@gressel.ch • www.gressel.ch





**Produktionsauftrag HT** **WALSER+CO.AG** Datum / Bearbeiter: 09.02.2016 / Administrator

Auftrag: 8064 PA-Nr. Top 8064 Produkt-Nr.: 115588 Suchbegriff: Elektr. Einschraubheizkörper VK-Auftr.: 107574  
 Zeichnungs-Nr. Wals: Tech Bez.: 5000W - 3x400V Term: 14.08.2015  
 Zeichnungs-Nr. Kunde: Index: Kund. Na. Stückzahl: 5 Seite: 5 von 5

**Konfiguration**  
 Artikelnummer: 115588

**Angaben pro Einheit**  
 Einheit: 1 Typ: EHK doppelt  
 Stäbe pro Einheit: 3 Stk. Medium  
 Gesamtleistung: 5000 W Abdichtung: Residur 487  
 Spannung: 3 x 400 V Perlen: kurz  
 Schaltungsart: Dreieck Stromstärke: 7,22 A

**Berechnung pro Stab**  
 Leistung: 1666,67 W Stromstärke: 4,17 A  
 Spannung: 400 V Widerstand R1: 95,0 Ohm

**Eingabewerte für die Einzelstäbe**  
 Drahtqualität: Kanthal D Rohrqualität: 1.4404-316L  
 Gesamtlänge: Kopf unbeheizt Kopf Vorstand Ende unbeheizt Ende Vorstand Typ  
 L1: 1231 mm 80 mm 20 mm 80 mm 20 mm M3 5  
 L2: 1381 mm 80 mm 20 mm 80 mm 20 mm M3 5  
 L3: 0 mm 0 mm 0 mm 0 mm 0 mm

**Oberflächenbelastung**  
 L1: 15,29 W/cm² L1: 5,79 W/cm²  
 L2: 13,44 W/cm² L2: 5,09 W/cm²  
 L3: 0 W/cm² L3: 0 W/cm²

**Zuschnittlänge**  
 Anzahl L1: 1 Anzahl L2: 2 Anzahl L3: 0  
 Länge L1: 1010 Länge L2: 1160 Länge L3: 0

**Spirale- und Rütteldaten**  
 Drahtqualität: Kanthal D Widerstand: 128,2 Ohm  
 Draht Ø: 0,350 mm Wendellänge: 385 mm  
 Dom Ø: 2,3 mm Auszug: 2,5 fach  
 Korrekturwert von +2 Standardwert 0 Kontrollwert: 2

**Werte vor dem Walzen**  
 Typ: Ende K Vorstand K Unbeheizt beheizt Unbeheizt Vorstand E Ende E-Stab  
 L1: M3 5 100 24 64 879 67 21 100  
 L2: M3 5 100 24 64 1029 67 21 100  
 L3: 0 0 0 0 0 0 0 0 0

**Walzrichtung**  
 L1: Ende voraus L2: Ende voraus L3:

**Werte nach dem Walzen**  
 Gesamtlänge Vorstand K Unbeheizt beheizte Länge Unbeheizt Vorstand E  
 L1: 1231 20 69 1090 72 19  
 L2: 1381 20 69 1240 72 19  
 L3: 0 0 0 0 0 0

Datum: 25.11.2015 Visum: SWS Version: 6.17

Artikelspezifische Dokumente werden direkt aus dem PPS-Auftrag zu den Auftragspapieren gedruckt.

schienenpark inklusive den Fertigungskompetenzen, bis zur AVOR, der Produktionsüberwachung und der Nachkalkulation. Für bsb.info.partner galt es, eine Betriebsdatenerfassung im System einzubauen für die Rückmeldungen der Fertigungsschritte in der Produktion.

Durch die Integration der BDE-Software von ADMIA ist heute eine genauere Aufnahme der Fertigungskosten und jederzeit Klarheit über den Produktionsstand jedes einzelnen Produktionsauftrags gegeben. «Die Transparenz über den Fertigungsprozess ist heute viel besser», stellt Christin Walser zufrieden fest.

Eine große Herausforderung in diesem ERP-Projekt bestand darin, die Beschaffenheit von Heizstäben respektive die Auslegung von Glühdrähten mittels diverser Parameter aufgrund der Kundenanforderungen direkt im ABACUS-Produktstamm berechnen zu lassen. Dazu wurde ein Parametrisierungswerkzeug als Excel-Tabelle realisiert, in der die Konstrukteure von Walser aufgrund von Erfahrungswerten die Parameter selber optimieren können. Mittels Scripting werden die Parameter aus dem Produktstamm automatisch an diese Excel-Tabelle übergeben, dort entsprechend berechnet und online wieder in den Produktstamm zurück geschrieben.

Alle auftragsrelevanten Dokumente, wie etwa prüfpflichtige Schweißberichte, lassen sich in den ABACUS-Dossiers ablegen, sodass sie für jeden Auftrag ebenso zur Verfügung stehen wie mithilfe von AbaReport gefertigte Auswertungen für ein Monatsreporting.

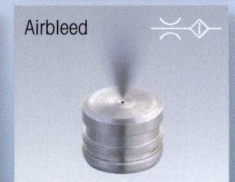
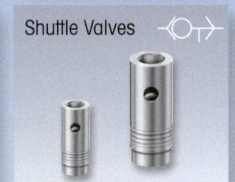
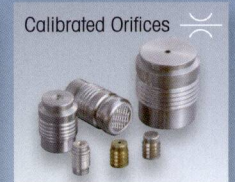
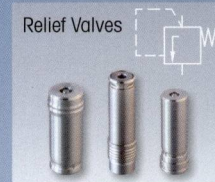
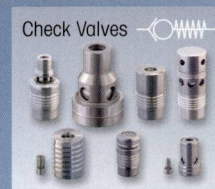
### Fazit

«Das IT-Projekt hat sich auszahlt», stellt Christin Walser fest. Das System funktioniert trotz dem extrem hohen Umsetzungstempo tadellos. Die erzielte Transparenz hilft, durch Fehler entstandene Abweichungen besser zu erkennen und rascher zu korrigieren. Dies führt zu kürzeren Liefer- und Durchlaufzeiten, einer erhöhten Auskunftsbereitschaft gegenüber Kunden und zu tieferen Kosten.



## LEE Miniatur-Ventile, -Siebe und -Blenden

Gewindelose Einpresspatronen; sicherer Sitz bis 400 bar Systemdruck



■ Anzeige

**GALLER**  
LAGER- u. REGALTECHNIK

Galler Lager- u. Regaltechnik GmbH  
 Werksvertretung · CH-8214 Gächlingen  
 Tel. 0848 700 111  
 www.galler.de · andy.cartolaro@galler.de

**FachPack Nürnberg 27.9.-29.9.**

INFOS | KONTAKT

**ABACUS Research AG**  
 Abacus-Platz 1  
 CH-9300 Wittenbach

Telefon +41 (0)71 292 25 25  
 www.abacus.ch  
 info@abacus.ch



Innovation in Miniature



LEE Hydraulische  
 Miniaturkomponenten GmbH

Am Limespark 2 · D-65843 Sulzbach

Telefon +49 (0) 6196 / 773 69-0  
 E-mail info@lee.de · www.lee.de

