



Innovativ ins neue Jahrtausend

Techno Color in Bogen gilt als Vorzeigunternehmen unter den Zulieferern für die Automobilindustrie. Mit fortschrittlicher Technologie sichert der mittelständische Betrieb seine Marktposition und zahlreiche Arbeitsplätze.

In der Bundesrepublik Deutschland sind direkt und indirekt fünf Millionen Arbeitsplätze von der Automobilindustrie abhängig. Dabei werden rund 80 Prozent der Zulieferleistungen für die Autoindustrie von mittelständischen Betrieben geleistet. Ein klassischer Zulieferer für die Automobilindustrie ist die Techno Color in Bogen. Etwa 70 Prozent des Umsatzvolumens erwirtschaftet die Firma mit der Automobilindustrie und deren Zulieferern. Das Unternehmen ist auf die Beschichtung von Oberflächen spezialisiert und bezeichnet sich selbst als Lohnlackierer. In diesem Bereich steht die Techno Color in einer harten Konkurrenz: Mit rund 500 Anbietern muss



sich das Unternehmen messen, allein auf dem Automobilsektor gibt es rund 50 Mitbewerber. Um im scharfen Wettbewerb bestehen zu können, müssen die Bogener technologisch ständig auf dem neuesten Stand sein. Flexibilität und vor allem Zuverlässigkeit sind in der Branche selbstverständlich.

Spezialisiert hat sich der Betrieb auf die Oberflächenveredelung kleiner Teile. So werden beispielsweise Sitzblenden, Spiegelanbauteile, Griffe, Dachrelings und Tankdeckel bearbeitet. Mit auf dem Programm stehen aber auch Laptopgehäuse. Die meisten Produkte werden zwar in Großserie beschichtet, aber kleinere Stückzahlen sind natürlich auch möglich. Hauptumsatzträger ist der Bereich der Nasslackierung. Diese Technologie kommt vor allem bei der Veredelung von Kunststoffteilen für den Fahrzeuginnenraum zur Anwendung. Als Herzstück des Unternehmens bezeichnen die Verantwortlichen das Service Center für Oberflächenveredelung. Dort ist der optimale Werkstückfluss von der Vorbehandlung bis zur Qualitätskontrolle gewährleistet. Die Durchlaufzeit eines Werkstückes liegt bei 2,5 Stunden; bis zu 30.000 Teile laufen pro Tag vom Band – und das bei rund 500 verschiedenen Werkstückvarianten.

Investitionen für mehr Wettbewerbsfähigkeit

Um im Wettbewerb immer die berühmte Nasenlänge voraus zu sein, hat Techno Color auf ihrem Bogener Betriebsgelände enorm investiert und erweitert. Heute finden in dem Tochterunternehmen der Benseler-Gruppe rund 150 Mitarbeiter einen sicheren Arbeitsplatz. Auch in der EDV hat das Management bei Techno Color die Zeichen der Zeit erkannt. „Da unser altes Arbeitszeiterfassungssystem noch unter einer DOS-Oberfläche lief und keine Möglichkeit der Selbstausswertung sowie der Datenverwaltung in einer zentralen Datenbank bot, bestand für uns Handlungsbedarf“, erinnert sich Christian Haimerl, EDV-Leiter bei Techno Color in Bogen.

Primär war man bei Techno Color auf der Suche nach einem BDE-System. Haimerl: „Aber wir haben schnell bemerkt, dass ein BDE-System ohne Anschluss an die Zeiterfassung wenig Sinn macht.“ Das hatte auch damit zu tun, dass zeitgleich das neue ERP-/PPS-System b2 der Firma bäurer AG eingeführt wurde. Gebraucht wurde also ein BDE-System und eine elektronische Zeiterfassung, die sich in das ERP-/PPS-System b2 problemlos integrieren lassen. Und genau diese Voraussetzung erfüllen die Software-Module *tisoware.ZEIT* und *tisoware.BDE*. „Deshalb fiel die Entscheidung im Unternehmen nach einer ausführlichen Orientierungsphase für *tisoware.ZEIT* mit Zeiterfassungsterminals von KABA-Benzing. Darüber hinaus haben wir uns für die Betriebsdatenerfassung mit *tisoware.BDE* entschieden“, erklärt EDV-Leiter Haimerl. Durch die Integration von *tisoware* in das ERP-/PPS-System b2 können die Produktionsdaten in das ERP-/PPS-System gemeldet werden. Entscheidend war für Techno Color dabei das einfache



Handling und die Anwenderfreundlichkeit der Software.

Zentrale Stammdatenverwaltung



Denn Stammdaten und Grunddaten müssen nur einmal in tisoware gepflegt werden und stehen so für das gesamte EDV-System zur Verfügung. Mit den selben Mitarbeiternamen und den selben Karten kann sowohl im Zeiterfassungssystem als auch in der Betriebsdatenerfassung gearbeitet werden. Das bedeutet eine signifikante Einsparung von Arbeitszeit und damit auch von Personalkosten in der Verwaltung. „Darüber hinaus verfügt unsere EDV jetzt über eine Schnittstelle zur Lohn- und Gehaltsabrechnung Variat“, so Haimerl. Bei Techno Color wird im Dreischichtbetrieb gearbeitet. Daraus ergeben sich sehr variable Schichtmodelle mit sehr unterschiedlichen Zuschlägen für Nacht- und Sonderschichten. Haimerl: „Obwohl wir bei den Zeitmodellen eigentlich noch eine vergleichsweise recht flache Struktur haben, benötigen wir rund 25 Schichtmodelle.“ Die berücksichtigt tisoware aber in all ihrer Komplexität – was die früher mitunter aufwändige Verwaltung und Abrechnung stark vereinfacht.

„Am Haupteingang verfügen wir über ein Zeiterfassungsterminal von KABA-Benzing. Dort erfassen alle Angestellten ihre Arbeitszeit“, sagt Haimerl. In der Produktion werden dagegen tisoware.ET-Arbeitsplätze eingesetzt. „Die haben wir etwas aufgepeppt und mit



zusätzlichen Funktionalitäten versehen“, betont Haimerl, der auf seine funktionale Lösung zu Recht stolz ist. Neben dem Touchscreen verfügen die Clients in der Produktion

über Barcodeleser, um die Fertigungsaufträge einzulesen. Das ERP-/PPS-System b2 übergibt an tisoware die Fertigungsaufträge. Diese werden dann innerhalb von tisoware bebucht, das heißt, alle Zeiten werden gesammelt und dann an das ERP-/PPS-System rückgemeldet. So lässt sich bis auf die Sekunde genau feststellen, welche Arbeitszeiten an welchen Maschinen und welche Kosten damit für einzelne Arbeitsschritte sowie den Gesamtauftrag angefallen sind. Haimerl: „Auf Grund dieser Informationen ist eine detaillierte Nachkalkulation und eine effiziente Kostenkontrolle möglich.“ Momentan wird bei Techno Color über das BDE-System schlicht die Zeit erfasst. Künftig will man in Bogen aber auch die Möglichkeiten nutzen, die das BDE-System zur Rückverfolgung und damit zur Qualitätskontrolle bietet.

Identifikation über Legic-Chip

„Zudem haben wir an den PCs Legic-Leser angeschlossen. Darüber können sich die Mitarbeiter mittels ihrer Ausweise oder Schlüsselanhänger mit Legic-Chip identifizieren“, so Haimerl weiter. Damit lässt sich klar definieren, wer welche Funktionen in der Betriebsdaten-

erfassung mit tisoware.BDE buchen darf. Zudem sind einige tisoware.ET-Arbeitsplätze nicht mit dem Gesamtsystem verkabelt, sondern über eine Funkverbindung angeschlossen. Das schafft in manchen Bereichen die in der Produktion notwendige Flexibilität.

„Um unseren besonderen Anforderungen gerecht zu werden, haben wir die Software für die Produktion speziell angepasst. Denn wir kennen nicht nur die Kategorien GUT oder AUSSCHUSS“, unterstreicht Haimerl. Dazwischen gibt es bei Techno Color viele Zwischenstufen, die eine qualifizierte Weiterbearbeitung erfordern. Dafür wurden „Zwischenstatus“ parametrisiert. Bei der Auftragsmengenrückmeldung kann so bei 1000 Teilen beispielsweise die Meldung erfolgen: 500 Teile GUT 500 Teile AUSSCHUSS. Bei Bestätigung springt das Programm in eine neue Maske und verlangt für die 500 AUSSCHUSS Teile einen gesonderten Status. Dort kann dann angegeben werden: 50 Teile AUSSCHUSS, 250 Teile neu lackieren, 200 schleifen und dann überlackieren. Haimerl: „So kann je nach Status die weitere Fertigung mit tisoware.BDE berücksichtigt und qualifiziert weiter geplant werden.“



„Unser neues System läuft nach den üblichen Kinderkrankheiten, die bei einer so komplexen IT-Lösung immer auftreten können, stabil und zuverlässig“, resümiert EDV-Leiter Haimerl, der seine kompetenten Ansprechpartner bei tisoware ausdrücklich lobt: „Wir sind mit der Lösung höchst zufrieden.“

Autor Friedrich M. Kirn
Stand: 15.12.2001

EDV-Plattform

Datenbank	Informix Online
Clients	Windows NT

Software

tisoware.BASIS
tisoware.BEDAS
tisoware.ZEIT
tisoware.REPORT
tisoware.BDE
tisoware.ET
Integration zu bäurer b2
Schnittstelle zu Lohn und Gehalt Variat

Hardware (KABA Benzing)

BEDAS 9340
PC-Arbeitsplätze mit tisoware.ET in Verbindung mit KABA Benzing LEGIC Lesern