

Unter Hochdruck pünktlich

Die Leobersdorfer Maschinenfabrik steuert Termine und Ressourcen der gesamten Auftragsabwicklung mit RPlan von ACTANO. So konnte man die zahlreichen Einzeltools ersetzen, die den gewachsenen Anforderungen nicht mehr standgehalten hatten. **Von Sebastian Pauls**



Die Leobersdorfer Maschinenfabrik: Hersteller von Hochdruckkompressionsgeräten für Luft, technische Gase und Industriegase.

Die Leobersdorfer Maschinenfabrik ist einer der weltweit führenden Hersteller von Hochdruckkompressionsgeräten für Luft, technische Gase und Industriegase. Das österreichische Unternehmen exportiert über 95 Prozent seiner Produktion ins Ausland. Die Systeme des Unternehmens kommen auf der ganzen Welt für die Lagerstättenexploration sowie den Transport und die Verarbeitung unterschiedlicher Gase zum Einsatz – vor allem für die Förderung und Produktion von Öl und Gas sowie in Chemie-, Petrochemie- und der Lebensmittelindustrie. Gegründet im Jahr 1850 als Eisengießerei, hat sich die Leobersdorfer Maschinenfabrik (LMF) in den fast 150 Jahren ihres Bestehens mit der Entwicklung und der Produktion komplexer Industrieprodukte ihren Platz auf dem Weltmarkt gesichert. Im Jahr 2008 machte das Unternehmen mit etwa 500 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 130 Millionen Euro. Davon entfielen knapp 59 Prozent auf Europa, 24 Prozent auf Asien und den Nahen Osten, 13 Prozent auf Osteuropa und Russland sowie 4 Prozent auf Nord- und Südamerika und den Rest der Welt.

Innovation und ein gutes Gespür für die Bedürfnisse des Marktes ziehen sich wie ein roter Faden durch die Geschichte des Unternehmens. Vor diesem Hintergrund sind für die LMF ein effizientes Management und die perfekte Steuerung ihrer Kundenaufträge von zentraler Bedeutung. „Bei uns laufen Auftragsabwicklungsprojekte in sechs verschiedenen Unternehmensbereichen“, erklärt Martin Stelzer bei der LMF. „Das Management von Terminen, Ressourcen und Teilebeschaffung ist schon eine enorme Herausforderung für die verschiedenen Projektleiter. Es gilt, nicht nur den Überblick zu behalten, sondern auch jedes Projekt einzeln genau aussteuern zu können.“

Insellösungen

In der Vergangenheit setzte die LMF für das Termin- und Ressourcenmanagement auf verschiedene Einzeltools und -tabellen, die parallel nebeneinander liefen. Das funktionierte eine ganze Zeit sehr gut und reichte aus, um Engineering, Beschaffung und Montage zuverlässig zu steuern. Im Jahr 2008 erwies sich jedoch dieser Ansatz den gestiegenen Anforderungen nicht mehr

gewachsen. So war das Geschäft durch Internationalisierung und Einbindung externer Partner immer komplexer geworden, was es immer schwieriger machte, Auslieferungstermine einzuhalten. „Die einzelnen Tools waren jeweils für sich nicht schlecht, es fehlte aber die Vernetzung der verschiedenen Disziplinen. Hinzu kam, dass Daten teils redundant vorlagen oder nicht aufeinander abgestimmt waren“, berichtet Stelzer. Daher machte sich das Unternehmen auf die Suche nach einer neuen Software, die die Aufgabe, die bis dahin in acht Einzellösungen lag, zentral bewältigen konnte. „Unser Ziel war eine Lösung mit einheitlicher Datenhaltung, um den jeweiligen Projektleitern die Möglichkeit zu geben, realistische Liefertermine an die Kunden kommunizieren zu können. Gleichzeitig sollte die neue Lösung dennoch möglichst viele Freiräume bei der Arbeit bieten und flexibel genug sein, um einfach und schnell kurzfristige Änderungen einarbeiten zu können.“ Termin- und Ressourcenmanagement sollten integriert sein, um Wechselwirkungen sicher steuern zu können. Und man wünschte sich die Möglichkeit eines einfachen und aussagekräftigen Reportings, um Fachbereiche und Management immer über den Stand der Dinge auf dem Laufenden zu halten.

Gesucht – gefunden

So begannen Stelzer und sein Team mit einer intensiven Marktrecherche, bei der



Vollautomatisierte, autarke Kompressoranlagen zur Evakuierung von Erdgas aus Pipelines im Rahmen von Wartungs- und Reparaturmaßnahmen.

man verschiedene Lösungen unter die Lupe nahm. „Wir haben anhand unserer Vorgaben nach und nach ausgesiebt – und am Ende ist schließlich RPlan übrig geblieben.“ Die Anforderungen von LMF an die Lösung waren alles andere als trivial. Sie sollte in der Lage sein, zig Auftragsabwicklungsprojekte parallel zu steuern – und das bei einem Projektvolumen zwischen 150.000 und drei Millionen Euro. In der Regel arbeiten an jedem Projekt der LMF zwischen drei und zehn aktive Beteiligte mit. Auch diese galt es zu koordinieren und einzubinden. „Uns war dabei außerdem wichtig, nicht nur das Terminmanagement und die Ressourcenplanung, sondern auch die Prozessplanung miteinander zu verknüpfen. Da haben wir schnell festgestellt, dass es nicht viele Anbieter gibt, die das wirklich können.“

Bei der Implementierung setzte die LMF auf das Actano-Vorgehen über Konzeption, Pilot und Rollout, das sich für Projekte dieser Größe bewährt hat. Nachdem im Juni 2008 die Konzeption stand, startete die LMF einen Monat später, im Juli 2008, mit der Schulung der Projektleiter. Diese wurden jeweils an zwei Arbeitstagen in kleinen Gruppen mit maximal zehn Teilnehmern in die Materie eingeführt. Gleichzeitig machte man Terminplaner und Ressourcenverantwortliche in eigenen Schulungen mit RPlan vertraut. Zwischen Juli und November 2008 erfolgte dann die Dateneingabe und -migration. Dabei stand insbesondere die Anpassung des Datenbestands im Vordergrund.

In Kürze: RPlan bei LMF

Heute betreibt die LMF mit RPlan eine integrierte Lösung für das Termin- und Ressourcenmanagement.

- Mit RPlan kann die LMF alle laufenden Auftragsprojekte verfolgen und abwickeln, und somit ihren Kunden gegenüber realistische Liefertermine kommunizieren und Forecasts zu möglichen Lieferterminen für potenzielle neue Aufträge erstellen.
- LMF verfügt jetzt über eine einheitliche und konsolidierte Datenbasis und eine Termin- und Ressourcenplanung.
- Alle sechs Unternehmensbereiche bei der LMF arbeiten mit RPlan.
- Über eine RPlan-API-Schnittstelle werden die Teilebeschaffungstermine aus dem ERP-System der LMF-Kunden in RPlan eingelesen und in die Projektplanung eingebunden, so dass der Projektleiter in RPlan den Überblick über alle projektrelevanten Soll- und Ist-Termine hat.
- Automatische „Alarmfunktion“ bei Terminproblemen: Grundlage dafür sind die übergreifenden Verknüpfungen zwischen dem zentralen Projektplan des Projektleiters und den zugeordneten Detailplanungen für Engineering und Beschaffung.
- Über ein für die LMF programmiertes RPlan-Add-On wird ein bereichsübergreifendes Ranking erstellt und Projekte priorisiert: Jedes neue Projekt erhält abhängig vom Liefertermin eine numerische Priorität, die aber jederzeit manuell verändert werden kann. Nach dieser Priorität erfolgt eine automatische Sortierung in

RPlan, die bei projektübergreifenden Sichten sicherstellt, dass entsprechend den Prioritäten in der Planung und Steuerung von Terminen und Ressourcen vorgegangen werden kann.

- Über das RPlan-Reporting erfolgt die zielgruppenspezifische Aufbereitung und Auswertung der Daten. Alle bisher geläufigen (Multi-) Projekt-Berichte und -Visualisierungen sollten in gewohnter Form beibehalten werden. Heute gibt es die gleichen Reports wie früher – mit einem professionellen Tool und topaktuellen Daten.

Produktiv und ohne Probleme

Der Aufbau der Software-Landschaft bei der LMF dauerte acht Monate. Seither läuft die Lösung produktiv. Stelzer meint: „Es ist sehr wichtig, die Prozesse im Vorfeld sauber zu definieren, denn die Steuerung kann natürlich nur so gut sein wie die Abläufe. Und dann geht es vor allem darum, die Akzeptanz der Fachabteilungen zu gewinnen und RPlan mit Leben zu füllen.“ Hierfür ist, wie Stelzer weiß, auch ein gewisses Maß an Hartnäckigkeit erforderlich. So erweist sich die sorgfältige Datenpflege seitens der Fachabteilungen als Aufgabe, an die die Betroffenen sich erst einmal gewöhnen müssen. „Hier muss man einfach Disziplin einfordern“, sagt Stelzer schmunzelnd. „Aber nach einer gewissen Zeit läuft das von ganz allein – die Leute merken ja selbst, wie sehr ihnen RPlan hilft.“ ■

Kennziffer **ACM21254**