



Ein beruhigendes Gefühl, mit PROXIA-MES
zu wissen, wann, was, wo und wie in
unserer Produktion läuft!

Olaf Lehmann
Geschäftsführer



**KOORDINIERUNG KOMPLEXER
FERTIGUNG MIT PROXIA MES**
bei der **Lehmann Metalltechnik GmbH**

Komplexität im Griff – Wissen, wann was wo läuft!

Wenn man Olaf Lehmann mit drei Worten beschreiben müsste, würde man den Geschäftsführer der Lehmann Metalltechnik GmbH mit den folgenden Adjektiven charakterisieren: vorausschauend, strebsam und zuverlässig. Mit diesen Eigenschaften konnte er den Familienbetrieb innerhalb der letzten 18 Jahre von zehn auf 80 Mitarbeiter erweitern. Zum Erfolg des Unternehmens trugen nicht zuletzt eine konsequente Ausrichtung an den Bedürfnissen der Kunden und kontinuierliche Investitionen in neue Technologien bei.

„Wir fertigen hochbelastete, sicherheitsrelevante Schweißprodukte als Baugruppen. Eine Baugruppe, die zum Teil aus Unterbaugruppen hergestellt wird, besteht aus bis zu 150 Einzelteilen. Erst wenn sämtliche Teile fertig sind, können sie montiert werden“, erklärt der Unternehmer.

„Dazu kommt, dass jedes Teil einen anderen Weg durch die Produktion hat. Das bedeutet eine sehr hohe Komplexität der Prozesse und eine äußerst verschachtelte Planung. Um hier den Überblick zu behalten, brauchen wir einfach ein leistungsfähiges Tool in der Planung.“ Das intelligente PROXIA MES mit Leitstand, BDE und PEP verhilft heute zu mehr Flexibilität und besserer Termintreue.

„Der Leistungsumfang wie auch die starke Praxisorientierung und Abbildung genau unseres Fertigungsprozesses hat unsere Erwartungen übertroffen.“

Olaf Lehmann | Geschäftsführer

Auf einen Blick – der Anwender

- In der fünften Generation familiengeführt
- Zulieferbetrieb für die Baumaschinen-, Spezialfahrzeug- und Schienenfahrzeughersteller
- 80 Mitarbeiter
- Hohe Fertigungstiefe
- Zertifizierungen in zahlreichen Schweiß- und Qualitätsnormen





Höchste Qualität und lückenlose Transparenz an oberster Stelle

Die Lehmann Metalltechnik GmbH aus Neustadt in Ostsachsen ging wie viele metallverarbeitende Unternehmen aus einer Schmiede hervor und ist bereits in der fünften Generation familiengeführt. Der Schritt von einer konventionellen Dorfschmiede hin zu einem modernen Zulieferer für den Metall- und Werkzeugbau kam Mitte des letzten Jahrhunderts. In dieser Zeit wickelte das Unternehmen immer mehr Aufträge für den Maschinenbau und der Industriebetriebe ab. Um hier noch stärker Fuß zu fassen, investierte der Mittelständler in eine CO₂-Schweißanlage und orientierte sich an den Bedürfnissen des Fahrzeugbaus und der Metall-Industrie als Zielgruppen. Verschiedene Schweißverfahren gehören seither zu den Kernkompetenzen des Betriebs. So verfügt das Unternehmen beispielsweise über die Zulassung zum Schweißen im Schienenfahrzeugbau, Herstellerqualifikationen zum Verarbeiten hochfester Feinkornbaustähle und zum Schweißen von Edelstahl- und Aluminiumkonstruktionen.

Auf einen Blick – Herausforderungen

- Mehr Transparenz in hochkomplexer Fertigung
- Papierarme Fertigung
- Punktgenaue Einsatzplanung von Personal und Maschinen
- Sicherer Nachweis von Qualifikationen des Personals (QS)
- Effizientere Prozesse durch optimierten Einsatz von Ressourcen
- Verbindliche Aussagen über Liefertermine
- Mehr Spielraum für Entscheidungen

Heute beliefert Lehmann Metalltechnik hauptsächlich Unternehmen des Maschinenbaus, der Schienenfahrzeugindustrie oder des Automobilkran- und Hubarbeitsbühnenbaus – alles Kunden, die sehr hohe Anforderungen bezüglich Sicherheit und Qualität an die Produkte stellen. Um hier einen lückenlosen und zu 100 Prozent rückverfolgbaren Prozess zu garantieren, verfügt Lehmann Metalltechnik über eine eigene QS-Abteilung mit Qualitätsbeauftragten, Schweißfachingenieur und Werkstoffprüfer. Durch besondere Schulungen und spezielle Ausbildungen sind viele Mitarbeiter für verschiedene Schweißverfahren qualifiziert. Um die hohen Qualitätsanforderungen gegenüber ihren Kunden auch formal zu erfüllen, verfügt die Lehmann Metalltechnik über zahlreiche Zertifizierungen, unter anderem DIN EN ISO 9001 und die IRIS speziell für den Schienenfahrzeugbau.

BDE ersetzt „Zettelwirtschaft“

Die Verpflichtungen, die aus diesen Zertifizierungen resultieren, vor allem aber auch Nachweispflicht gegenüber den Kunden, waren für Olaf Lehmann Gründe, nach einer effizienten und praktikablen Lösung zu suchen. Damit sollte die Produktionsplanung, aber auch die Dokumentation soweit wie möglich optimiert und automatisiert werden. In einer Internetrecherche stieß er auf MES-Software von PROXIA. „Nach ersten Gesprächen und Präsentationen war ich begeistert. Der Leistungsumfang wie

auch die starke Praxisorientierung und Abbildung genau unseres Fertigungsprozesses hat unsere Erwartungen übertroffen.“

Heute nutzt der Mittelständler die PROXIA-Module BDE Betriebsdatenerfassung, PEP Personaleinsatzplanung und MES-Leitstand/Feinplanung, um die Fertigung der verschiedenen Baugruppen und Unterbaugruppen zu koordinieren. Mit dem BDE-Modul von PROXIA können Mitarbeiter des

„Durch die wesentlich einfachere Datenerfassung mittels Terminals an den Maschinen fällt nun das lästige Zettelschreiben weg. Eine willkommene Erleichterung für die Mitarbeiter!“

Olaf Lehmann | Geschäftsführer



metallverarbeitenden Unternehmens den Ist-Zustand eines Fertigungsauftrags bereits an den Maschinen in Echtzeit erfassen. Manuell geben sie die genauen Stückzahlen und den Auftragsfortschritt in das BDE-Modul ein.

Olaf Lehmann kann den Status eines Auftrages visualisieren und präzise bestimmen, wann die fertigen Teile für den folgenden Bearbeitungsprozess bereitstehen. Am Beispiel der Blechbearbeitung erklärt der Unternehmer, wie verschiedene Arbeitsschritte ineinandergreifen und voneinander abhängen: „Ein Fertigungsauftrag beginnt meist mit dem

Zuschneiden der Bleche, erst dann gehen sie in die Schweißerei. Damit die Mitarbeiter in der Schweißerei möglichst schnell ohne Verzögerung beginnen können, muss ich genau wissen, wann die Bleche soweit vorbereitet sind. Das lässt sich mit der BDE von PROXIA exakt ermitteln.“

Vor allem die Bedienerfreundlichkeit der BDE-Software sind dem Unternehmer von Anfang an wichtig gewesen. Nachdem ihm das PROXIA MES in einer Präsentation detailliert vorgeführt wurde, traf er seine Wahl. „Auch wenn ich von der Software überzeugt war, hatte ich anfangs noch Bedenken, ob meine Mitarbeiter das System und die Umstellung der Arbeitsabläufe akzeptieren würden“ erläutert Lehmann. „Doch diese Befürchtungen stellten sich als unbegründet heraus, denn durch die wesentlich einfachere Datenerfassung mittels Terminals an den Maschinen fällt nun das lästige Zettelschreiben weg. Eine willkommene Erleichterung für die Mitarbeiter!“.



Auf einen Blick – Anforderungen

- Planung und Steuerung der Produktionsprozesse
- Permanente Rückmeldung über Fertigungsstatus in Echtzeit
- Simulation von unterschiedlichen Szenarien in der Fertigung
- Arbeitserleichterung für Mitarbeiter durch intuitiv bedienbare Oberflächen
- Austausch von Daten mit dem ERP-System FEPA von PLANAT
- Unverzögliche Rückmeldung bei Prozessänderungen, Engpässen oder Störungen
- Konfiguration des Systems durch IT-Mitarbeiter möglich

Mit Leitstand und PEP

Spezialwissen punktgenau einsetzen

Sämtliche Aufträge planen Lehmann und seine Mitarbeiter immer auf einen festen End- bzw. Liefertermin hin. Seinen Kunden kann er somit genaue Auskünfte über Fertigstellung und Status des Auftrags geben. Das PROXIA-Modul Leitstand/Feinplanung informiert den Geschäftsführer über die Ressourcen- und Materialsituation und gibt ihm die Möglichkeit, seine Maschinen, Schweiß- und Montagearbeitsplätze mit Personal und Material optimal zu belegen. „Derzeit planen wir mit dem System täglich sehr flexibel ca. 100-200 Fertigungsaufträge mit bis zu 500 Arbeitsscheinen. Da viele Aufträge gleichzeitig anstehen, kann ich mit Hilfe der PROXIA-Software bestimmten Arbeiten Vorrang gewähren und Maschinen sowie Personal entsprechend einsetzen“, erklärt Olaf Lehmann.

Gerade beim Einsatz des Personals steht er vor einer besonderen Herausforderung, denn die Spezialisten für die verschiedenen Schweißverfahren müssen ihre Befähigung durch Prüfungen und Bescheinigungen nachweisen. Nicht jeder Mitarbeiter darf jedes Verfahren anwenden. Die Qualifikation des Personals spielt eine entscheidende Rolle, um die Qualitätsstandards, für die das Unternehmen zertifiziert ist, zu erfüllen. „Das Schweißen ist ein sehr anspruchsvoller und kritischer Prozess - unsere Kernkompetenz! Das geben wir niemals aus der Hand. Wenn da etwas schief läuft, kann das zu großen Sachschäden oder gar zu schweren Personenschäden führen“, erklärt der Unternehmer. „Für bestimmte Baugruppen haben wir deshalb Pools mit entsprechend qualifizierten Mitarbeitern gebildet.“





Auf einen Blick – Lösung

- PROXIA BDE
- PROXIA Leitstand/Feinplanung für Produktionsplanung und -steuerung
- PROXIA Personaleinsatzplanung (PEP)
- Bidirektionale Kommunikation mit der ERP-Software von PLANAT



Um den Einsatz der Fachleute besser zu koordinieren und mit den anfallenden Aufträgen abzustimmen, benötigt Olaf Lehmann eine Lösung, die ihm exakte Informationen über die Verfügbarkeit von Mitarbeitern mit den jeweiligen Schweißpässen liefert. Sein Fertigungsleiter und er nutzen das PROXIA-Modul Personaleinsatzplanung (PEP), so dass keine Leerläufe und/oder Doppelbelegungen bei den Mitarbeitern entstehen. Damit hat das Unternehmen die Möglichkeit, Verpflichtungen gegenüber ihren Kunden zu erfüllen, welche durch die verschiedenen Zertifizierungen entstehen. „Wir müssen genau nachweisen, welcher Mitarbeiter welche Arbeiten durchgeführt hat. Mit PROXIA sehen wir, wer aktuell den Anforderungen entsprechende Qualifikationen erfüllt. Durch die Stammdaten – jeder Mitarbeiter hat ja seine Personalnummer – weiß ich, wer die Meldung gemacht hat“, erläutert Olaf Lehmann.

Darüber hinaus hat sich das Tool PEP zur Erstellung von Schichtplänen bei akuten Auftragsspitzen bewährt, weil der Fertigungsleiter damit sofort erkennt, ob er zusätzliche Schichten einführen oder die Fertigung kurzfristig vom 2-Schicht- auf den 3-Schichtbetrieb umstellen muss. In Kombination von PEP mit der Simulationsmöglichkeit verschiedener Szenarien im Leitstand kann er bereits im Voraus testen, welche Auswirkungen diese Maßnahmen auf seine Fertigung, die Liefertermine und den Personaleinsatz haben.

„Da viele Aufträge gleichzeitig anstehen, kann ich mit Hilfe der PROXIA-Software bestimmten Arbeiten Vorrang gewähren und Maschinen sowie Personal entsprechend einsetzen.“

Olaf Lehmann | Geschäftsführer

 Zentrale Deutschland

Anzinger Str. 5
D-85560 Ebersberg
Telefon: +49 (0) 8092 23 23 0
Telefax: +49 (0) 8092 23 23 300
E-Mail: info@proxia.com

Folgt uns:



 Geschäftsstelle West

Gottlieb-Daimler-Straße 2
D-59439 Holzwickede/Dortmund
Telefon: +49 (0) 2301 29 79 0
Telefax: +49 (0) 2301 29 79 100
E-Mail: info@proxia.com

 Zentrale Polen

ul. Barona 30 lok.324
PL-43-100 Tychy
Telefon: +48 32 733 37 81
E-Mail: info@proxia.com

 Zentrale Schweiz

Riedstrasse 1
CH-6343 Rotkreuz
Telefon: +41 (0) 41 562 98 32
Telefax: +41 (0) 8092 23 23 300
E-Mail: info@proxia.com

 Shoplogix

2115 South Service Road West
Oakville, ON L6L 5W2
Telefon: +1 (001) 877 469 9994
E-Mail: info@shoplogix.com

