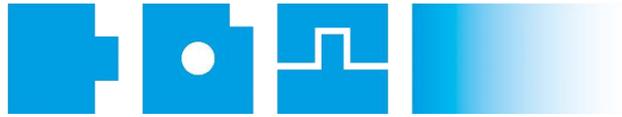


# HEIMBERGER

CNC-Dreh- &  
Frästechnik



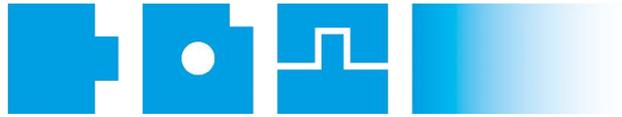
## infor Anwendertreffen

April 2024



# HEIMBERGER

CNC-Dreh- &  
Frästechnik



# Heimberger GmbH



# Zahlen, Daten, Fakten

---

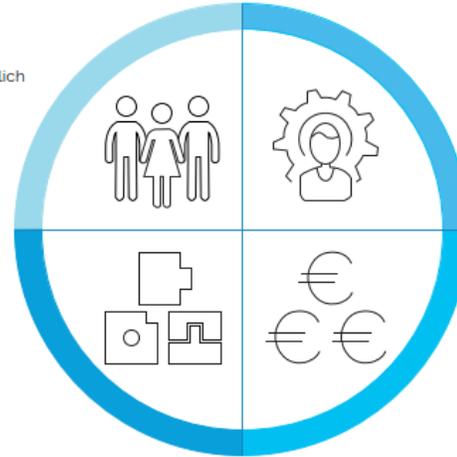
- 1968 gegründet, 1985 Wandlung in die heutige Firmierung
- ca. 150 Mitarbeiter, generieren ca. 26 Mio.€ Jahresumsatz
- 70 CNC-Dreh- und Fräsmaschinen
- Produktionsfläche 2.800 m<sup>2</sup> + NEUBAU 2.000 m<sup>2</sup>
- Seit 1996 Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

URLAUBSGELD  
MODERNES ZEITMODELL  
MITTAGESSEN  
JOBRAD  
KONTINUITÄT  
CORONA-KRISENSTAB  
FAIRES LOHNMODELL  
WASSERSPENDER  
NACHFOLGEREGELUNG  
INVESTITIONEN  
REGELKOMMUNIKATION  
NEUE SOZIALRÄUME  
BETRIEBSVERSAMMLUNG  
ZUSAMMENHALT BRÖTCHENSERVICE  
EIN FAMILIENUNTERNEHMEN  
TEAM  
INFORMATIONSWORKSHOP  
DIGITALES SCHWARZES BRETT

# HEIMBERGER 2030

## PERSONAL

- **Attraktiver Arbeitgeber**, mit langfristiger MA-Bindung und niedriger Fluktuation
- Ausbau und Kompensation **technischer Kompetenz**
- Fachkräftemangel nicht spürbar bei **maximaler Mitarbeiterentwicklung**
- **Faires Gehaltsgefüge** als Standard, überdurchschnittliche Leistung überdurchschnittlich zu entlohnen
- **Angenehmes Arbeitsklima** sowohl im Umgang miteinander als auch hinsichtlich Arbeitsplatzbedingungen
- **Keine toxischen Mitarbeiter**, welche durch Ihr Handeln dem Betriebsklima oder dem Unternehmen schaden
- **Digitale, skalierbare Personalprozesse**, welche On- und Offboarding, Entgeltmanagement und Mitarbeiterführung wesentlich vereinfachen



## MANAGEMENT UND UNTERNEHMENSKULTUR

- **Fairer und offener Umgang** untereinander
- Hohe **Selbstständigkeit & Verantwortungsbewusstsein** der Führungskräfte und Mitarbeiter
- **Wissen dokumentiert** in allen Abteilungen, Personenunabhängigen Prozesse.
- kostenoptimiertes **Controlling und Monatsabschlüsse auf Knopfdruck**
- **Automobilanteil <25%**, weiterhin **Branchenmix**
- **Funktionierendes Berichtswesen** an die Gesellschafter
- **Organisiertes Erscheinungsbild** sowohl in der Öffentlichkeit als auch im Betrieb.
- **Umweltfreundliches Energiemanagement** und CO<sub>2</sub>-Emissionsarme Produktion

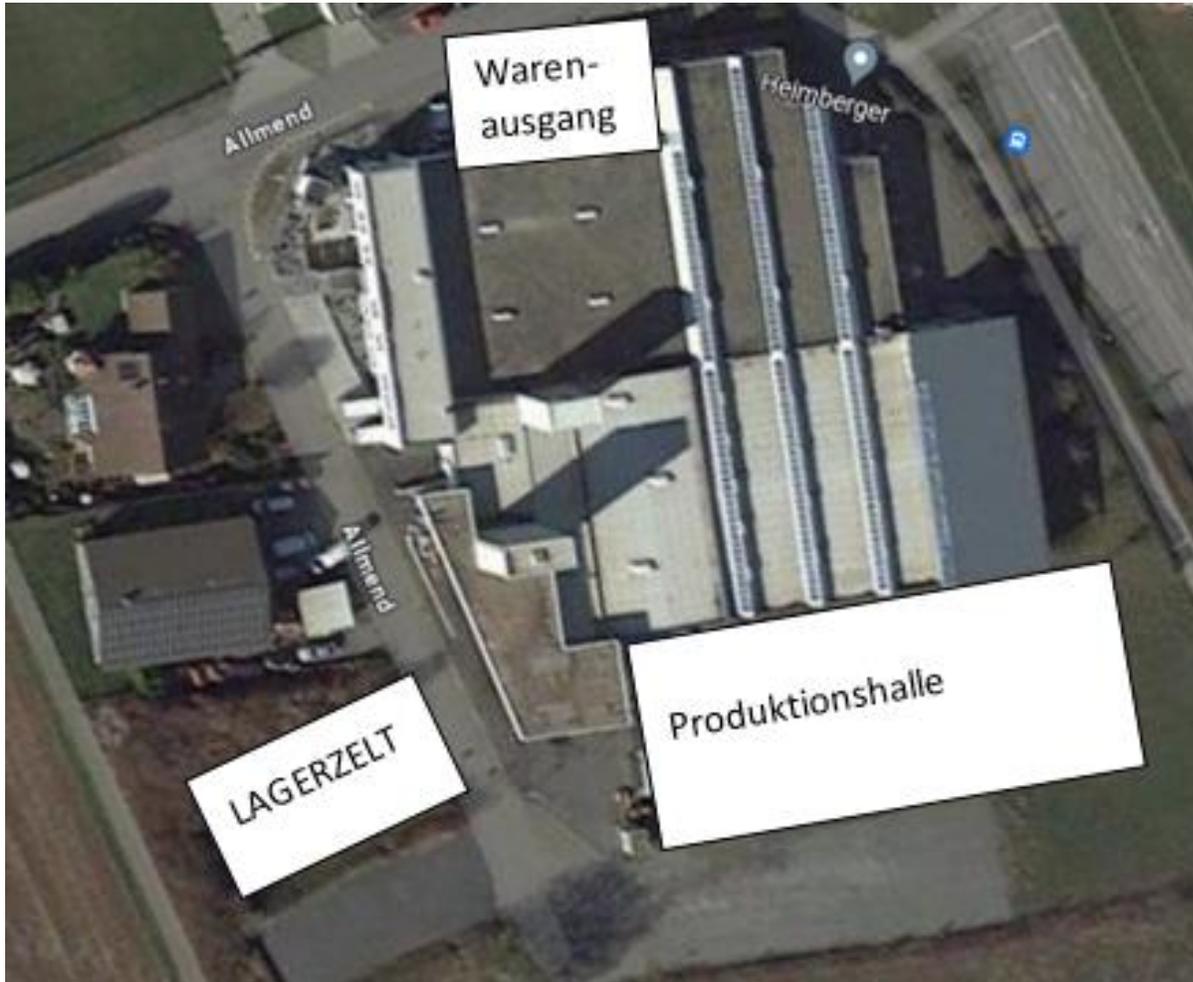
## TECHNIK, VERTRIEB UND QUALITÄT

- **Erster Ansprechpartner** bei komplexesten Neuteilprojekten unserer Kunden
- **Liefertermintreue** >-92%
- hohe **Kundenbindung**
- **maximaler Servicegrad und Flexibilität** durch breites Fertigungsspektrum, Baugruppenmontage, einbaufertige Teile und kompetente Beratung und Kommunikation
- Moderner, wirtschaftlicher und automatisierter **Maschinenpark**
- **kostenoptimierte** Produktion und Montage, unter **Lean-Management** Gesichtspunkten
- **Projekt „Technik und Innovation“** unabhängig von Thomas vollkommen funktionsfähig.
- **Professionalisierung der Qualitätsabteilung**, als Dienstleister für alle internen & externen Kunden, Basis dafür ist eine effiziente Struktur und Organisation, A-Ranking bei allen Kunden
- **Auftragsdurchlauf und Maschinenplanung** hochwirtschaftlich und standardisiert durch Systeme und Prozesse.
- **Automatisches Produktionsdashboard** u.a. für Nachkalkulation, Laufzeiten & Produktivität
- Implementierung **weiterer Produktionstechnologien**

## FINANZEN

- **Umsatz** > 33 Mio €
- Durchschnittliches **Wachstum** soll bis 2030 bei 5,5% p.a. liegen
- 100% **Zahlungsfähigkeit**
- Eigenkapitalquote > 60%

**HEIMBERGER**  
CNC-Dreh- &  
Frästechnik



Vorhandene Fläche

→ ~2.800 m<sup>2</sup>

Neubau

Abschnitt 1 / Lagerzelt → ~400 m<sup>2</sup>

Abschnitt 2 / Warenausgang → 200 m<sup>2</sup>

Abschnitt 3 / Produktionshalle → 1.400 m<sup>2</sup>

**SUMME NEU 4.800 m<sup>2</sup>**

# Kernkompetenzen

---

- Unsere Maxime: Kundenmehrwerte erzielen! In Qualität, Verfügbarkeit, technischer Beratung und Kosten
- Sehr breites Fertigungsspektrum
- Beschäftigung von Fachkräften, sowie kontinuierliche gewerbliche Ausbildung
- Weiterführende Bearbeitungen wie z.B. Honen, Härten, Eloxieren, Verzinken und Schleifen

# Zahlen, Daten, Fakten

---

- Gewerbliche Ausbildung mit eigener Lehrwerkstatt
- Verarbeitung von
  - Aluminium ~170t Rohmaterial / ~26.000 Stück Gussteile
  - Messing ~60t Rohmaterial / ~35.000 Stück Pressteile
  - Stahl / VA ~50t Rohmaterial / ~185.000 Stück Guss- und Schmiedeteile
  - Kauf- und Montageteile ~250.000 Stück Kundenspezifische Artikel

# Kernkompetenzen

---

- Ihre Chance:
  - Komplexität Auslagern
  - Disposition vereinfachen
  - Prozess- und Lagerkosten reduzieren

# Informationstechnik

- Warenwirtschaft
- Dokumentenverwaltung
- CAD/CAM
- Betriebsdatenerfassung



proMExS® MES-Software



INFORM

# Infor COM 7.2

---

- „Einschalten“ von infor ab April 2020
  - Disposition über infor
    - Batch-Lauf
  - Nutzung von Grob- und Feinplanung
  - Planung von Kapazitäten in der Produktion
  - Finanzplanung
    - Umsätze
    - Kosten

# Infor COM 7.2

---

- Federführend und Verantwortlich
  - ehem. IT Leiter und Prozessingenieur
  - Produktionsleiter
  - Logistik Leitung
  - Leitung Arbeitsvorbereitung
  - Geschäftsführung
  - Andreas Knupper

# Infor COM 7.2

---

## ■ Aktuell 27 Cockpits im Einsatz

### ■ Fremdbearbeitung

- Forecast
- Terminverfolgung
- ZDF
- Liefertermintreue

### ■ Auftragszentrum

- Arbeitsvorbereitung → Teilefamilien, Disposition, Terminverfolgung
- Einkauf → Rahmen-Cockpit, u.a. Verknüpfung der Bedarfe des Kunden mit den Bedarfen im Einkauf
- Vertrieb → Umsatzplanung, AB- und Rechnungsversand

# Infor COM 7.2

---

- Aktuell 27 Cockpits im Einsatz
  - Logistik → Planung der Kommissionierung und Auslieferung, Lagerbestände, und Inventur
  - QS → Planung der Prüfungen, Erstmusterprüfberichte
  - Geschäftsführung
    - ABC Kunden/Lieferanten in €uro und auf Artikelebene
    - Umsatzentwicklung
    - Neukunden
    - Liefertermintreue (LTT)

# Infor COM 7.2 / 1 von 2

---

- „Ausführliche Cockpit Landschaft mit Workflows im Auftragszentrum“

- Herausforderung:

Die Kommunikation innerhalb des Auftragszentrums von Arbeitsvorbereitung, Vertriebsinnendienst und Einkauf

AV      Termin kann nicht gehalten werden, Maschine defekt

VI      Kunde möchte eine Terminverkürzung, neuer Auftrag

EK      Liefertermin verzögert sich, Bester Liefertermin, Klärung

Emails und „Zettelwirtschaft“ eindämmen!

Steuerung des Informationsflusses

# Infor COM 7.2

---

## Lösungsansatz

Pflege von Status in den jeweiligen Belegen

Speichern der Daten in infor

Anzeige in Cockpits

Verriegelung der Anzeigen, je nach Status

Priorisierung der Abarbeitung und klare Verantwortlichkeiten

# Infor COM 7.2

Zuordnung der verschiedenen Status für den Workflow:

Feld	Wert	Bedeutung
Status 3	1	AV bittet Vertrieb darum, AB zu verschieben
Status 3	2	Vertrieb informiert AV darüber, dass neue AB erstellt wurde
Status 3	6	Vertrieb an AV: Termin wurde vom Kunden abgelehnt
Status 3	7	Vertrieb bittet AV darum, Termin vorzuziehen
Status 3	8	Vertrieb an AV: Dringend, Termin eilt!
Status 3	9	AV an Vertrieb: Termin ist geprüft und kann an Kunde bestätigt werden
Status 3	A	Einkauf (EK) hat Termin vorgezogen
Status 3	B	EK ist in Klärung
Status 3	C	EK hat geprüft und kann Termin nicht vorziehen
Status 3	D	EK hat Termin geprüft
Status 3	E	AV hat Termine geändert
Status 3	F	AV hat Termin geprüft
Status 3	G	AV ist in Klärung

Zuordnung der verschiedenen Gründe für Terminverschiebung/Nichtvorzug:

Feld	Wert	Bedeutung
Status 4	1	Material fehlt
Status 4	2	Mangelnde Kapazität
Status 4	3	Maschine defekt
Status 4	4	Personal
Status 4	5	Priorisierung

# Infor COM 7.2

## Arbeitsvorbereitung

EK an AV (ST3)		Artikel-Nr.: %						
BE-Nr.:	Lieferant:	Name	Pos.	Artikel	Bezeichnung	Status3	LT-Terim	
1	EB23-085243	70727	Böhl	1	Z07231,3	Materialrohr, unten UP 301 Al	C	19.04.2024
2	EB24-086028	70318	Damstahl, Stuttgart	1	2783	4125 Ø100mm geschält K13	C	24.04.2024
3	EB24-086176	71625	Schmelzer Wampresswerk	2	175-121-11-S	Schmiedeteil für Gehäuse Unterteil	C	26.04.2024
4	EB23-085473	70404	Zapp,Ergste	1	1422	4105IL ø 22mm DIN 671h9	C	15.05.2024
5	EB24-086603	70404	Zapp,Ergste	1	2414	4105IL-RD-20-Blankstahl-geschliffen-h9-x	C	17.05.2024

C = bester  
Liefertermin

Neu erfasste Auftragspositionen												
Erfasst am:	Auftrag:+	Name:	NEU	MoB	ArtKlasse	Art-Nr.:	Bezeichnung:	WT	WT / KW	AB	AB / KW	AV(i)
24.04.2024	K23-62539	Atlas Copco, Bretten				86550,000058	Unterpumpe UP165-HD mont. ung	24.04.2024	2024/17	24.04.2024	2024/17	
08.01.2024	K24-62809	ACPS Automotive, St.Egidien	NEU			0107,3510U131	Gehäuse, Winkel	03.01.2025	2025/01	03.01.2025	2025/01	
17.04.2024	K24-62866	Kirchgaesser GmbH				312548	Hülse 3.1	17.04.2024	2024/16	17.05.2024	2024/20	
22.02.2024	K24-62939	ACPS Ingersheim				10070761	Gehäuse E5-E inkl. härten+Oberflä	17.07.2024	2024/29	17.07.2024	2024/29	
22.02.2024	K24-62939	ACPS Ingersheim				10070761	Gehäuse E5-E inkl. härten+Oberflä	17.07.2024	2024/29	17.07.2024	2024/29	

g = AB  
versenden

# Infor COM 7.2

## Vertrieb

Übersicht Aufträge bestätigt AV

	Erfasst am:	Auftrag:+	Abruf/BE-Nr.:	Kunde:	Name:	Pos.	NEU	Art-Nr.:+	Bezeichnung:	WT	WT / KW	AB	AB / KW	AV(i)	Info AV auf Position
1	12.04.2024	K24-63090	4500811402	11515	Schunk, Mengen	1		1359244	Zylinderbuchse NSR mikro 60	24.05.2024	2024/21	24.05.2024	2024/21	9	Verzug, Einrichter fehlt
2	22.04.2024	K24-63116	P2024000013	10203	Bock GmbH	3	NEU	70612,3	Rückschlagventil ø12 kpl.	22.04.2024	2024/17	15.05.2024	2024/20	9	"wenn rechtzeitig komm."
3	18.04.2024	K24-63116	P2024000013	10203	Bock GmbH	1	NEU	70612,3	Rückschlagventil ø12 kpl.	22.04.2024	2024/17	15.05.2024	2024/20	9	in Arbeit
4	23.04.2024	R24-22963	1-2	10801	Asco Numatics, Deutschland	2		833-943-505	Gehäuse NW6, G1/4" Ms	29.05.2024	2024/22	04.07.2024	2024/27	9	
5	09.04.2024	R24-23138	4500893113-10	12002	Witzenmann, Pforzheim	2		41S1110832	Ring aus 1,4571	15.05.2024	2024/20	24.05.2024	2024/21	9	WAZ ja
6	23.04.2024	R24-23173	1-1	10801	Asco Numatics, Deutschland	1		833-942-282	Verteilerblock	19.07.2024	2024/29	31.07.2024	2024/31	9	...

9 = AB  
versenden

# Infor COM 7.2

## Einkauf

Übersicht Bestellungen		Ressource 951-848-74						
BE-Nr.:+	Lieferant	Name	Pos.	Artikel	Bezeichnung	Status3	LT-Terim	
1	EB23-083616	70366	Gebr.Reinfurt	2	951-848-74	Kugellager 10x19x7	02.05.2024	
2	EB23-083616	70366	Gebr.Reinfurt	3	951-848-74	Kugellager 10x19x7	05.09.2024	

Vorzug,  
bester Termin  
etc.

# Infor COM 7.2 / 2 von 2

---

## ■ Rahmen-Cockpit

- Verknüpfung der Bedarfe des Kunden mit den Bedarfen im Einkauf

## ■ Herausforderung:

Als Lohnfertiger müssen wir schnell sein. Bedarfe und Engpässe schnell sehen und vor allem unsere Verhandlungsposition verbessern.

# Infor COM 7.2 / 2 von 2

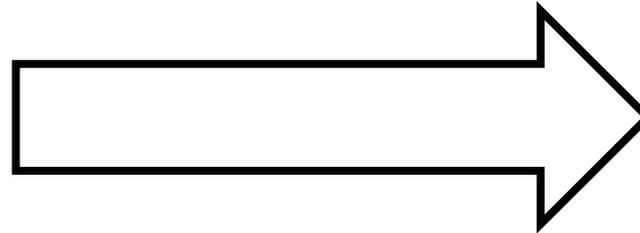
---

## Rahmen-Cockpit

### VERTRIEB

Alle RV, auflösen der Stückliste und Ermittlung der Bedarfe der m-Sätze.

Auf Basis der offenen Menge des RV



### EINKAUF

Nettobedarfsberechnung (Lagerbestände, laufende Bestellungen, laufende Rahmen etc.)

Kumulierung auf Sacharbeiter

Aufgabenliste und Verhandlungsbasis

---

Vielen Dank  
für Ihre Aufmerksamkeit

