



# MZA Meyer-Zweiradtechnik GmbH

## „Diagnoseprojekt 26 des Projektes eBEn – eBusiness-Engineering“

### Unternehmen

Im Mai 2003 wird die Niederlassung der MZA Meyer-Zweiradtechnik GmbH in Suhl in den ehemaligen Geschäftsräumen der SIMSON Werke gegründet. Am Standort Suhl werden Ersatzteile hergestellt bzw. bei Zulieferanten in Auftrag gegeben. Das Unternehmen ist offizieller Lizenznehmer der Marke SIMSON. Die Fertigung erfolgt in Serien- aber auch in Einzel- und Kleinserienfertigung vorrangig auf Lager. Der weltweite Verkauf an Endkunden findet nur über Fachhändler statt.

### Produkte / Dienstleistungen

Produktion und Großhandel von Ersatzteilen für Zweiradfahrzeuge der ehem. Hersteller „SIMSON“, „MZ“, „IWL“, „EMW“ sowie weiterer Hersteller.

### Beteiligte am Diagnoseprojekt

Manuela Jakob, Leitung Betriebsstätte Suhl  
Heinz Recknagel, Konstruktion, QM-Beauftragter

### Eingesetzte Berater

CD-R Business Cards, Andreas Dobberkau  
Marketing Support, Matthias Stein

### Ausgangslage

Im Unternehmen wird ein Warenwirtschaftssystem (WWS) für alle Einkaufs- und Vertriebsaktivitäten sowie für die Auftragserteilung an die Produktion eingesetzt. Die Kalkulation sowie die Fertigungsplanung und -steuerung lassen sich nicht über das WWS realisieren. Ebenso fehlt eine entsprechende Schnittstelle zwischen dem System und dem verwendeten Konstruktionsprogramm. Die Nummernkreise liefern nur schwer nachvollziehbare Information. Über das WWS lassen sich keine mehrstufigen Stücklisten abbilden, es sind daher individuelle MS Excel-Lösungen im Einsatz. Ein automatisiertes Änderungsmanagement ist nicht vorhanden, die Änderungen werden aktuell manuell durchgeführt. Ein Wissensmanagement wird im Unternehmen nicht angewendet.

Das Unternehmen steht vor der Einführung eines PPS- oder auch eines ERP-Systems, welches über eine Schnittstelle sowohl zum WWS als auch zum Konstruktionsprogramm verfügen soll.

### Ziele

Schwerpunkte in diesem Diagnoseprojekt sind die Analyse der unternehmensinternen Artikelnummernkreise der Zukaufartikel und Normteile sowie der Fertigungsartikel für die spätere Erstellung von Regeln zur Bildung von Artikel- und Zeichnungsnummern. Weiterhin soll der Artikelstamm analysiert und die Datenqualität bewertet werden. Aus den Ergebnissen



der Analyse sollen Ableitungen für die Konzeptionierung einer Schnittstelle zwischen dem WWS und dem neuen ERP-System.

Daneben ist im Rahmen der Analyse der Stammdatenprozesse und der IT-Struktur eine SOLL – IST – Betrachtung der Auftragserteilung, der Planung und Steuerung der Produktions- und Lagerprozesse sowie der Informations- und Kommunikationstechnologie (IuK-Technologie) durchzuführen.

Zur Verbesserung des Artikelstammdatenmanagements, speziell bei neuen Fertigungsartikeln, soll ein Konzeptvorschlag für die Einführung von Klassifikationsstandards erarbeitet werden. Die Ziele dieser Maßnahme sind auf der unternehmensinternen Seite eine Verbesserung der Schnittstelle zur Konstruktion und nach außen gerichtet eine Verbesserung des eBusiness mit den internationalen Lieferanten und Kunden.

Die identifizierten Verbesserungsmaßnahmen und -potentiale bei den Stammdaten und Prozessen sind zusätzlich einer Kosten – Nutzen - Betrachtung zu unterziehen.

### Vorgehensweise

Zu Beginn des Diagnoseprojektes wurde das Unternehmen einer Prozessanalyse unterzogen. Hier erfolgten eine Aufnahme der Struktur nach Verantwortlichkeiten und Zuständigkeiten so-wie eine Betrachtung des Organigramms. Weiterhin floss in diese Analyse die Geschäftsprozessaufnahme mit der Sichtung der Qualitätsmanagementunterlagen ein. Weitere Aktivitäten konzentrierten sich aufgrund der Bedeutung

- der in Wechselwirkung mit der Fertigung stehenden Geschäftsprozesse am Standort Suhl und
- der Schnittstelle zwischen der Konstruktion, dem WWS und der Fertigung

auf die Analyse der Schnittstellenprozesse, der relevanten IuK-Technologie und des Informationsaustauschs im Zusammenhang mit der Fertigung.

Des Weiteren wurden die Informationsflüsse des Unternehmens betrachtet. Hier wurde der IST-Stand innerhalb der Unternehmensbereiche und Abteilungen, der vorhandenen Systemkomponenten und der IT-Architektur (eingesetzte Hard- und Software) sowie der Schnittstellen und der Datenstandorte untersucht, vorhandene Schwachstellen wurden identifiziert.

Zur Visualisierung der IST-Situation wurden Screenshots der jeweiligen Bearbeitungsschritte im WWS für die Abläufe Einkauf bis Fertigungsplanung und -steuerung und der relevanten Informationsflüsse aufgenommen. Die relevanten Informationen wurden gekennzeichnet und in einer Übersicht dargestellt.

Ein dritter Hauptabschnitt im Diagnoseprojekt war die Analyse der Artikelstammdaten. Dazu war vom Unternehmen ein Auszug aus dem Artikelstamm bereitgestellt worden, der für die Analyse relevante Merkmale umfasst wie etwa Artikelnummer, Bezeichnung, Lieferant, Warengruppe, Lagerort und Bestand.

Im ersten Schritt wurde eine Datensichtung des rund 39.000 Datensätze umfassenden Stammdatenauszeuges durchgeführt. Diese umfasste die Maßnahmen der Datenerfassung, Analyse der Struktur des Artikelstamms einschließlich der Nummernkreise und der Bezeichnungen.

Der Datensichtung folgend schloss sich die Datenaufbereitung an, es wurden rund 10.000 weiter zu betrachtende Datensätze separiert Die Datenaufbereitung beinhaltet die Aufnahme der Klassenzuordnung und des Ausfüllgrads der Daten (Vollständigkeit) innerhalb des Teilestamms.

Der letzte Schritt umfasste die Bewertung der Datenqualität. Hier wurde innerhalb einer Vielfaltsanalyse die Syntax und Semantik der Bezeichnungen und der Artikelnummern sowie eine mögliche Ableitung für eine Klassifizierung der Artikel untersucht.

Die Aufnahme der Stammdatenprozesse war ein weiterer (abschließender) Bestandteil der Analysephase des Diagnoseprojekts. Hier wurde der IST-Stand der vom WWS unterstützten Prozesse des Unternehmens untersucht.

Analysepunkte waren dabei die



- Nutzerführung mit vorhandenen Eingabehilfen und Normungen,
- Stammdatenprozesse mit den Gesichtspunkten Anlegen, Suchen und Aktualisieren,
- Einflussgrößen, wie der Lagerbestand und die Mindestmengen von Artikeln,
- Kennzahlen wie Lagerbestände, Mindestbestände und Wiederbeschaffungszeiten
- Prioritäten der Mitarbeiter, d.h. wo sahen die Mitarbeiter Handlungsbedarf und
- Schwachstellen mit Ursachen und Auswirkungen

### Ergebnis

Die aus den Ergebnissen der durchgeführten Analysen von den Beratern ermittelten Verbesserungspotenziale wurden in den stattgefundenen Meetings besprochen und diskutiert.

Diese Potenziale betrafen im Einzelnen:

- Die bisherigen Insellösungen bei der Steuerung der Fertigung von mehrstufigen Baugruppen und Produkten sollen durch die Verbindung über eine Schnittstelle der Konstruktionssoftware mit einem dringend einzuführenden ERP-System ersetzt werden.
- Die Stücklistenenerstellung soll auf der Basis von generierten Artikelstammdaten, durch entsprechend festgelegter Attribute in der Konstruktionssoftware, ablaufen.
- Verbesserung der Produktstandardisierung durch den Einsatz eines Klassifikationsstandards
- Ersatz der Textsuche innerhalb der Stammdatenprozesse durch eine merkmalsbasierte Suche
- Verbesserung der Transparenz der Unternehmensprozesse und des Qualitätsmanagements durch die Einführung einer echten prozessorientierten Darstellung der Unternehmensabläufe und der Wechselwirkungen zwischen den Prozessen mittels Flow Charts. Unter anderem wird dadurch auch gleichzeitig eine Basis für eine durchgängige Schwachstellenanalyse geschaffen.

Im Umfeld der Einführung eines ERP-Systems besteht weiter die Chance, Problemstellungen wie etwa zum Änderungs- und Wissensmanagement zu lösen.

Die Bearbeitung weiterer, im Verbesserungs-Konzept genannter Schwerpunkte wie die Erstellung eines Lastenheftes zur Einführung eines ERP-Systems sollte laut den Beratern in einem zusätzlichen, sich anschließenden Projekt umgesetzt werden.

### Zitat

Manuela Jakob, Leitung Betriebsstätte Suhl:

„Ziel unserer Teilnahme am Diagnoseprojekt war die Unterstützung bei der Aufarbeitung unserer Stammdaten und Unternehmensprozesse. Wir erhofften uns dabei Vorschläge für Maßnahmen zu erhalten, mit denen unsere Daten- und Prozessorganisation optimiert werden kann. Wir streben die Weiterarbeit mit den Beratern zur Umsetzung der restlichen Ziele, die im Zuge des Diagnoseprojektes geplant waren, an.“

### Kontakt

MZA Meyer-Zweiradtechnik GmbH

Simsonstr. 52 /Heckenweg 24

98529 Suhl / 34246 Vellmar

Telefon: H. Recknagel + 49 (0) 3681/4577927

Fax : + 49 (0) 3681/456635

E-Mail: [hr@mza-vertrieb.de](mailto:hr@mza-vertrieb.de)

Telefon: T. Hinze Assistenz der GL + 49 (0) 561/982001064

Telefax: + 49 (0) 561/982001070

E-Mail: [th@mza-vertrieb.de](mailto:th@mza-vertrieb.de)

Internet: [www.mza-portal.de](http://www.mza-portal.de)





Das Projekt eBEn – eBusiness-Engineering richtet sich an industrielle kleine und mittlere Unternehmen (KMU) in Deutschland. Ziel ist ein ganzheitliches Unternehmenskonzept, welches Lösungen zur Diagnose, Bewertung und Gestaltung eines integrierten Stammdaten- und Geschäftsprozessmanagements anbietet.

Das Projekt eBEn ist Teil des Förderschwerpunkts Mittelstand-Digital, der vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie (BMWi) initiiert wurde, um die Entwicklung und breitenwirksame Nutzung von IKT-Anwendungen in KMU und Handwerk voranzutreiben.

Weitere Informationen zum Projekt **eBEn – eBusiness-Engineering** finden Sie unter [www.ebusiness-engineering.de](http://www.ebusiness-engineering.de).

RKW Sachsen Rationalisierungs- und Innovationszentrum e.V.  
Freiberger Straße 35  
01067 Dresden  
Telefon: +49 351 8322-30  
Telfax: +49 351 8322-400  
E-Mail: [info@rkw-sachsen.de](mailto:info@rkw-sachsen.de)

