



KONSEQUENTE ENTSCHEIDUNG

FÜR MEHR TRANSPARENZ

ams.erp sorgt bei dem hessischen Familienunternehmen Henkel Modellbau erstmals für einen integrierten Datenfluss und erhöht damit die Transparenz in allen Bereichen.



KONSEQUENTES WACHSTUM: IN DEN VERGANGENEN ZEHN JAHREN WURDEN
DIE PRODUKTIONS- UND BÜROFLÄCHEN BEI HENKEL MODELLBAU VERDOPPELT.



ANWENDER
HENKEL MODELLBAU GMBH

STANDORT
BIEDENKOPF/HESSEN

BRANCHE
MODELL- UND WERKZEUGBAU

MITARBEITER
CA. 50

EINFÜHRUNG VON AMS.ERP
APRIL 2021

AMS-ANWENDER
20

WEITERE INFORMATIONEN UNTER
WWW.HENKELMODELLBAU.DE

KONSEQUENTE ENTSCHEIDUNG FÜR MEHR TRANSPARENZ

ams.erp sorgt bei dem hessischen Familienunternehmen Henkel Modellbau erstmals für einen integrierten Datenfluss und erhöht damit die Transparenz in allen Bereichen.

Die Henkel Modellbau GmbH ist ein Familienbetrieb in dritter Generation, der sich seit seiner Gründung 1959 stetig weiterentwickelte und mittlerweile ein breites Leistungsspektrum bietet. Eines der nach wie vor größten Standbeine ist der Modell- und Werkzeugbau für Gießereien in den Bereichen Aluguss, Stahlguss, Grauguss sowie Polymerbeton. Zudem hat sich das in Biedenkopf ansässige Unternehmen zunehmend darauf spezialisiert, die Dienstleistung des CNC-FräSENS von Maschinenbau- und Designbauteilen als Auftragsfertiger zu übernehmen. Bereits 1985 erfolgte der Einstieg in die CNC-Frästechnik, heute umfasst der moderne Maschinenpark 22 CNC-Arbeitsplätze. Christoph Henkel, der die Geschäftsleitung 2009 von seinem Vater übernahm, plant, die eigene CNC-Lohnfertigung kontinuierlich auszubauen und zudem in weiteren Industriesegumenten Fuß zu fassen, um die im Gießereiumfeld vorherrschende Abhängigkeit von

der Automobilbranche in weiten Teilen zu reduzieren.

Bei diesem Vorhaben maßgeblich unterstützen wird ihn das integrierte Projektmanagement-ERP-System ams.erp, das im April 2021 in den Echtbetrieb ging. Abgelöst wurden eine in die Jahre gekommene Warenwirtschafts-Software und ein weiteres System desselben Herstellers zur Verwaltung der technischen Daten. Da die kaufmännische Anwendung keine ausreichende Weiterentwicklung mehr erfuhr und zudem der Datenaustausch zwischen beiden Systemen - obgleich aus demselben Hause - nicht wie erforderlich funktionierte, entschieden sich die Verantwortlichen um Christoph Henkel für einen kompletten Neustart mit einer modernen und durchgängigen Lösung, die speziell auf die besonderen Projektanforderungen der Einzel- und Auftragsfertigung zugeschnitten ist.



DIE BEI HENKEL HERGESTELLTEN WERKZEUGE SIND ENTWEDER UNIKATE ODER WERDEN IN GERINGEN STÜCKZAHLEN ERZEUGT. DABEI SIND DIE ANFORDERUNGEN HINSICHTLICH GEOMETRIE, MATERIAL UND EINSATZGEBIET AUCH ZWISCHEN DEN KLEINSERIEN IMMER VERSCHIEDEN.

→ Die Ablösung einer bestehenden Software-Landschaft ist immer eine weitreichende Entscheidung, die wohlüberlegt sein will. Da jedoch bei Henkel Modellbau zusätzlich zu den ohnehin vorhandenen Schnittstellenproblemen zwischen technischem und kaufmännischem System mitsamt den daraus resultierenden Informationsdefiziten die Perspektive auf eine grundlegende Weiterentwicklung der betriebswirtschaftlichen Anwendung fehlte, war der Schritt einer kompletten Neuimplementierung nur logisch und konsequent.

Zur Begründung nennt der Firmenchef einige Beispiele für die zuvor mangelnde Durchgängigkeit: „An der Werkbank standen im technischen System die beschaffungsseitigen Informationen aus dem kaufmännischen System nicht zur Verfügung, so dass nicht klar war, ob und wann ein benötigtes Teil bestellt worden war und wann es verfügbar sein wird. Auftragsbestätigungen ließen sich ebenfalls nicht einsehen.“ Um diese und ähnliche Komplikationen für die Zukunft auszuschließen, fassten die Verantwortlichen den Entschluss, auch das für sich genommen gut funktionierende technische System abzulösen, weil der Integrationsaufwand wegen der erforderlichen engen Verzahnung mit dem neuen ERP-System zu groß erschien. „Wir wollten systemtech-

nisch lieber bei null beginnen und die Prozesse von Grund auf neu aufsetzen – mit einem ERP-System, das die Integration der Daten von Hause aus mitbringt und beide Disziplinen beherrscht“, bekräftigt Christoph Henkel.

KOMPLETTER NEUSTART MIT AMS.ERP

Auch wenn ams.erp erst seit Frühjahr 2021 live ist, sieht sich der Geschäftsführer in seinem Vorgehen bereits bestätigt. Bis auf die CAD-Daten, die zu einem späteren Zeitpunkt angebunden werden, konnte die Datenintegration wie geplant und beabsichtigt umgesetzt werden. Das Erreichen wichtiger Ziele wie die zuverlässige Versorgung mit Material und Teilen sowie die genaue Planbarkeit von Endterminen ist bereits gewährleistet. An dieser Stelle ist für Christoph Henkel höchste Transparenz unabdingbar, denn bereits das Fehlen niedrigpreisiger Artikel kann schnell zu Projektstillständen führen.

Als ganz entscheidenden Punkt für die Auswahl von ams.erp nennt der Geschäftsführer die Konzentration und Fokussierung des Anbieters auf die Einzel- und Kleinserienfertigung. Die bei Henkel hergestellten Werkzeuge sind entweder Unikate oder werden in geringen Stückzahlen erzeugt. Dabei sind die Anforderungen hinsichtlich Geometrie, Material und Einsatzgebiet auch zwischen den Kleinserien immer verschieden. Dank der hohen Kompetenz sowohl im Engineering als auch in der mechanischen Bearbeitung entstehen ultrapräzise, individuelle Werkzeuge für die Handfertigung oder die automatisierte Großserienfertigung, vor allem für den Maschinen- und Automobilbau.

Diesem Fertigungsansatz konnte der Software-Anbieter von Beginn an Rechnung tragen: „Während der Auswahlgespräche und Präsentationen

war immer klar, dass unsere Ansprechpartner auf ams-Seite unsere Sprache sprechen. Sie kennen unser Geschäftsmodell und unser Marktumfeld sehr genau, sodass wir gleich auf einer sehr tiefen fachlichen Ebene in die Diskussionen einsteigen konnten“, berichtet Christoph Henkel. Es habe ihn negativ überrascht, wie starken Fokus andere Software-Lieferanten auf kaufmännische Details und generelle Handelsfragen gelegt hätten, die im Umfeld der Losgröße 1+ in seinen Augen eine eher untergeordnete Rolle spielen. Dies führte dazu, dass er sich von diesen Anbietern hinsichtlich seiner Anforderungen an das zukünftige System vielfach nicht verstanden fühlte. Die ams-Mitarbeiter hingegen brachten das erforderliche Prozessverständnis mit und konnten die Spezialisierung der Software zudem über eine Vielzahl von Referenzkunden belegen.

„ Wir wollten systemtechnisch bei null beginnen und die Prozesse von Grund auf neu aufsetzen – mit einem ERP-System, das die Integration der Daten von Hause aus mitbringt und sowohl die kaufmännische als auch die technische Disziplin beherrscht. “

CHRISTOPH HENKEL
GESCHÄFTSFÜHRER

Ein zentrales Element dieser Spezialisierung ist die Funktionalität der „wachsenden Stückliste“. Denn wie in der Einzel-, Auftrags- und Variantenfertigung üblich, kennt man auch bei Henkel Modellbau die letzte Ausprägung der zu fertigenden Produkte zum Zeitpunkt der Auftragserteilung in aller Regel nicht. Dies hat zur Folge, dass wichtige Wertschöpfungsprozesse wie Konstruktion, Beschaffung und >



DANK DER HOHEN KOMPETENZ SOWOHL IM ENGINEERING ALS AUCH IN DER MECHANISCHEN BEARBEITUNG ENTSTEHEN ULTRAPRÄZISE, INDIVIDUELLE WERKZEUGE FÜR DIE HANDFERTIGUNG ODER DIE AUTOMATISIERTE GROSSSERIENFERTIGUNG, VOR ALLEM FÜR DEN MASCHINEN- UND AUTOMOBILBAU.

Produktion zeitlich parallel zueinander stattfinden. Versionssicher bildet die wachsende Stückliste alle Änderungen ab, die sich aus der fortlaufenden Konstruktionsarbeit ergeben. Da ams.erp die auftragsbezogenen ERP-Buchungen mit der Auftragsstückliste verknüpft, können alle Beteiligten jederzeit den aktuellen Projektstand einsehen. Ohne jedweden Zeitverzug erfahren die Mitarbeiter in der Beschaffung und der Fertigung, welche Arbeiten bereits ausgeführt wurden und welche weiterführenden Schritte zu welchem Termin anstehen. Gleichzeitig ist vollständig transparent, in welchem Fertigungs- bzw. Lieferstatus sich die zu verbauenden Teile befinden. Dieser Punkt wird noch wichtiger, wenn wie bei Henkel bestimmte Arbeitsschritte wie Drehen und Schleifen extern erfolgen. „Wir verwalten externe

Arbeitsgänge über ams.erp und können das jeweils aktuelle Bearbeitungsstadium stets im System nachhalten. An diesem Punkt haben wir uns in der Vergangenheit oftmals schwergetan. Heute hingegen befinden wir uns immer auf dem neuesten Stand“, sagt der Geschäftsführer.

ARBEITEN MIT ARTIKELN OHNE ARTIKELNUMMERN

Ebenso wie die Thematik der konstruktionsbegleitenden Fertigung ist laut dem Geschäftsführer auch die Frage nach dem Umgang mit Artikeln und der Möglichkeit der Nichtverwendung von Artikelnummern ein Nachweis für die Fachkompetenz eines Anbieters

für die Losgröße 1+. Dass solche Aspekte überhaupt von sich aus angesprochen wurden, zeige, dass die ams-Mitarbeiter wüssten, wo in der Einzelfertigung der Schuh drücke. Zwar müsse auch eine spezialisierte Software wie ams.erp die Möglichkeit der Artikeldatenpflege funktional mitbringen. Diese Pflege zähle jedoch nicht zum Tagesgeschäft, für das man bei Henkel Modellbau nach Lösungen suchte: „Natürlich verbauen wir gerade im Werkzeugbau regelmäßig Standardteile, die wir auch im Lager vorhalten. Bezogen auf den Gesamtwert liegen wir bei den meisten Werkzeugen allerdings in der Regel bei etwa 80 Prozent O-Teilen. Für die Handhabung dieser Teile musste das System einen sauberen Weg bereitstellen“, konkretisiert es Christoph Henkel.

AMS.ERP

KONSTRUKTIONSBEGLEITENDE FERTIGUNG

Im Zentrum von ams.erp steht die Arbeit mit der wachsenden Stückliste. Einzelfertiger verstehen darunter eine dynamische Produktstruktur, die sich analog zum Projektfortschritt mitentwickelt. Versionsicher bildet die wachsende Stückliste alle Änderungen ab, die sich aus der fortlaufenden Konstruktionsarbeit ergeben. Da ams.erp die auftragsbezogenen ERP-Buchungen mit der Auftragsstückliste verknüpft, steht allen Beteiligten jederzeit der aktuellste Projektstand zur Verfügung. Ohne jeglichen Zeitverzug erfahren Fertigung, Beschaffung und Montage, welche Arbeiten bereits ausgeführt sind und welche weiterführenden Arbeitsschritte wann anstehen. In gleicher Weise wird vollständig transparent, wie der Fertigungs- bzw. Lieferstatus der zu verbauenden Teile ist.

ams.erp erlaubt es, Sonderteile auch ohne Artikelnummern durch den gesamten Auftrag zu führen, wodurch sich die Pflege des Artikelstamms auf die tatsächlich wiederverwendeten Teile beschränkt. Statt also langwierig Artikelstammdaten pflegen zu müssen, lassen sich bei Henkel Modellbau neue Projekte nun mit einem minimalen Set an Daten anlegen. Im Anschluss wandelt das System angenommene Angebote automatisch in Aufträge um, sodass die Auftragsabwicklung unverzüglich beginnen kann: Die Mitarbeiter in der Arbeitsvorbereitung, im Einkauf, in der Fertigung und der Materialwirtschaft können sich im ERP-System jederzeit über den Projektfortschritt und über die in ihren jeweiligen Bereichen anstehenden Aufgaben informieren.

„Während der Auswahlgespräche und Präsentationen war immer klar, dass unsere Ansprechpartner auf ams-Seite unsere Sprache sprechen. Sie kennen unser Geschäftsmodell und unser Marktumfeld sehr genau, sodass wir gleich auf einer sehr tiefen fachlichen Ebene in die Diskussionen einsteigen konnten.“

CHRISTOPH HENKEL
GESCHÄFTSFÜHRER

Was den betriebswirtschaftlichen Bereich anbelangt, erachtet es der Firmenchef als große Erleichterung, die Budget- und Sollkosten nun in digitaler Form tabellarisch gegenüberstellen zu können. Im Altsystem ließen sich die Zahlen nur händisch zusammenführen und mit der Kalkulation abgleichen. Da ams.erp den Status und Fortschritt aller laufenden Projekte abteilungsübergreifend in Echtzeit bereitstellt und alle Arbeitsbereiche und Projekte miteinander vernetzt sind, kann Christoph Henkel heute präzise einschätzen, wie sich Änderungen sowohl auf >

einen bestimmten laufenden Auftrag als auch auf alle übrigen Aufträge auswirken. Etwaige Planabweichungen und kostenseitige Fehlentwicklungen sind bereits im Ansatz erkennbar. Sind also konkrete Liefertermine gefährdet oder steht gar die Wirtschaftlichkeit eines kompletten Auftrags auf dem Spiel, können geeignete Maßnahmen eingeleitet werden, die finanziellen Schaden verhindern. Ein weiterer wesentlicher Pluspunkt ergibt sich aus dem jederzeit möglichen Zugriff auf alle verfügbaren Kalkulationsdaten: Über den direkten Vergleich ähnlich gelagerter, bereits abgewickelter Aufträge können schnell detaillierte und wirtschaftlich rentable Kundenangebote erstellt werden.

STRUKTURIERTERE ARBEITSWEISE

Neben der Verbesserung der Kostentransparenz trägt das neue System dazu bei, eine insgesamt strukturiertere Arbeitsweise und stärker durchgeplante Abläufe zu etablieren – unter anderem als Ergebnis der während der Implementierungsvorbe-

reitung erfolgten Fokussierung auf die Arbeitsgänge. Abgesehen von kleineren Anpassungen orientiert sich Christoph Henkel bei der Prozessorganisation am branchenerprobten Standard der Software. Dadurch ist auch die Release-Fähigkeit stets gewährleistet. Als Beispiel für einen Standardprozess, der in ams.erp wesentlich besser auf die Belange seines Unter-

„ Mit dem integrierten Berichtswesen, der Angebotsverfolgung und der Vernetzung zu den dahinterliegenden Aufträgen eröffnet uns unsere neue Software ganz einfach bessere vertriebliche Möglichkeiten. Der gesamte Prozess geht uns heute leichter von der Hand. “

CHRISTOPH HENKEL
GESCHÄFTSFÜHRER



nehmens zugeschnitten ist als im Altsystem, nennt er die Vertriebsunterstützung: „Mit dem integrierten Berichtswesen, der Angebotsverfolgung und der Vernetzung zu den dahinterliegenden Aufträgen eröffnet uns unsere neue Software ganz einfach bessere vertriebliche Möglichkeiten. Der gesamte Prozess geht uns heute leichter von der Hand. Dies stellen wir bereits nach wenigen Monaten fest“, konstatiert Christoph Henkel.

„Tatsache ist, dass die Implementierung einer ERP-Software nicht zu unserem Tagesgeschäft gehört. An dieser Stelle hilft ein konkreter, vom Anbieter vorgegebener Ablaufplan deutlich mehr als vage Absichtserklärungen. Wenn dann – wie bei uns der Fall – der ERP-Berater selbst aus dem Maschinenbau kommt, fühlt man sich rundum gut betreut.“

CHRISTOPH HENKEL
GESCHÄFTSFÜHRER

Deutliche Verbesserungen erwartet er auch hinsichtlich der Projektdisposition. Derzeit arbeitet das Unternehmen noch mit einer Reihenfolgeplanung. In Verbindung mit dem integrierten Planungs-Tool von ams.erp ist jedoch der Umstieg auf eine Kapazitätsplanung das Ziel. Die Grobplanung lief bisher über Excel-Sheets ohne systemtechnische Integration oder Verbindung zum ERP-System. ams.erp bietet dank der ständig miteinander korrespondierenden Daten an dieser Stelle nun ganz neue Möglichkeiten. Dies ist auch notwendig, denn die von Gießereien beauftragte Einrichtung von Werkzeugen für die

FERTIGEN MIT O-TEILEN

Für Modell- und Werkzeugbauer wie die Henkel Modellbau GmbH bietet es sich an, auf Artikelnummern zu verzichten, da diese sich im Rahmen seiner rein auftragsbezogenen Produktion nicht wiederverwenden lassen. Trotz des fehlenden Mehrwerts ist die aufwändige Pflege des Artikelstamms in fast allen ERP-Systemen zwingend erforderlich. Dies liegt vor allem daran, dass sich die Prozesslogik der meisten Software-Angebote an der Serienfertigung ausrichtet, die Bestände produziert und Lagerartikel abverkauft. Demgegenüber gehen Auftragsfertiger rein projektbezogen vor und fertigen mit kleinen Losgrößen. Vor diesem Hintergrund empfiehlt sich die Arbeit mit Artikeln ohne Artikelnummern. Diese so genannten O-Teile lassen sich rein auftragsbezogen anlegen und mit einem Minimum an Pflegeaufwand verwalten.

Serienfertigung erstreckt sich beispielsweise im Durchschnitt über 16 Wochen. „Um bei mehreren parallelaufenden Projekten die Übersicht zu behalten, benötigen wir ein integriertes Tool zur Grobplanung. Da wir es zudem relativ häufig mit Terminverschiebungen zu tun haben, muss das Planungswerkzeug in der Lage sein, sich diesen Änderungen flexibel anzupassen, um valide Aussagen zuzulassen“, ergänzt der Firmenchef.

Zu den genannten organisatorischen und funktionalen Aspekten, die letztlich für ams.erp als geeignete Software sprachen, kamen bei Henkel Modellbau einige „weiche“ Faktoren hinzu. Zu diesen zählt etwa, dass ams.Solution als Generalunternehmer für das gesamte System und damit auch für eingebundene Komponenten von Partnern und Drittanbietern geradesteht: „In der Vergangenheit haben wir es als sehr schwierig empfunden, zwischen den Stühlen zu >

sitzen, wenn sich keiner unserer Software-Partner wirklich in der Pflicht sah“, berichtet Christoph Henkel. Zusätzlich war ihm wichtig, ein System einzusetzen, das sich auch in zehn bis 15 Jahren noch auf der Höhe der Zeit befindet. „Bei ams.Solution haben wir den Eindruck, dass sich das Unternehmen voll auf sein Kernprodukt konzentriert und dessen Entwicklung aktiv vorantreibt. Dies war bei unserem Altsystem nicht der Fall.“

KLAR FORMULIERTE EINFÜHRUNGSMETHODIK

Überzeugend fand der Geschäftsführer auch die klar formulierte ams-Einführungsmethodik, die ihm Sicherheit für das bevorstehende Projekt gab und seine Entscheidung positiv beeinflusste. „Tatsache ist, dass die Implementierung einer ERP-Software nicht zu unserem Tagesgeschäft gehört. An dieser



DIE BESONDERE EINFÜHRUNGSMETHODIK

Um die reibungslose Implementierung von ams.erp zu gewährleisten, arbeiten wir eng mit unseren Anwendern zusammen. Ein 5-Phasen-Konzept dient dabei als Fahrplan. Die branchenspezifische Erfahrung und das Best-Practice-Know-how unserer Berater sichern die optimale Umsetzung mit dem Ziel, effizientere Prozesse bei maximaler Transparenz zu installieren. Dabei gehen wir schrittweise vor: von der Prozessanalyse und der grundlegenden Organisationsberatung über die Abbildung aller vorhandenen Strukturen in der Geschäftsprozessmodellierung, die Individualisierung der Standardkomponenten und das Customizing sowie die Echtstartvorbereitung bis zum Produktivgang. Dem Ganzen kann optional eine Change-Management-Beratung vorgeschaltet werden

- Phase 0: „Fit for Change“
- Phase 1: Projektvorbereitung
- Phase 2: Geschäftsprozessmodellierung (GPM)
- Phase 3: Projektrealisierung
- Phase 4: Echtstartvorbereitung
- Phase 5: Echtstart

Stelle hilft ein konkreter Ablaufplan deutlich mehr als vage Absichtserklärungen seitens der Anbieter. Wenn dann – wie bei uns der Fall – der ERP-Berater selbst aus dem Maschinenbau kommt, fühlt man sich rundum gut betreut“, versichert er.

Christoph Henkel nutzt ams.erp bereits regelmäßig im Rahmen der Angebotserstellung, der Angebotsverfolgung und der Angebotsnacherfassung. Auch projektbezogene Auswertungen über mehrere Aufträge hinweg will er künftig fahren. Wichtig ist für ihn derzeit, bei der Nutzung von ams.erp firmenintern voranzugehen, weil das System schließlich die Ablaufstrukturen für die nächsten Jahre vorgebe und er diese aktiv mitgestalten wolle. Vor diesem Hintergrund seien noch einige Sachverhalte zu konkretisieren und die Nutzer entsprechend zu schulen, um die anfänglich nachvollziehbaren Unsicherheiten zu beseitigen. Dies gelang bereits bei den Mitarbeitern, die sich verstärkt mit der Software befassten und die Vorteile im Vergleich zu vorher erkennen.

Mit Blick auf die künftige Ausrichtung und die Schwerpunkte des Unternehmens zeigt sich der Firmenchef offen. Natürlich weiß er, dass aufgrund der abnehmenden Nachfrage aus dem Automobilbau gerade im Bereich der Frästechnik Überkapazitäten im Markt vorhanden sind. Und Tatsache ist auch, dass nicht nur sein Unternehmen versucht, Anteile in der Auftrags- und Lohnfertigung hinzuzugewinnen. Doch mit dem Eintritt in das Feld der Designbauteile und Kunstobjekte, wo sich Henkel Modellbau neben dem Fräsen extrem feiner Oberflächen auf die Fertigung des Innenlebens von Skulpturen sowie die Bearbeitung der Fügstellen und Verschraubungen spezialisiert hat, ist dies bereits gelungen. Auch nachgelagerte Arbeiten wie die Erbringung verschiedener Wärmebehandlungen übernimmt der hessische Betrieb zunehmend in Lohnarbeit. Für die Steuerung dieser und ähnlicher Tätigkeiten besitzt Christoph Henkel mit ams.erp nun eine zukunftsfähige und skalierbare Basis, mit der er das Unternehmen dauerhaft auf einem erfolgreichen Weg halten kann. —



DIE LÖSUNG

AMS.ERP

ams.erp bildet die zentrale Datendrehscheibe für sämtliche Unternehmensprozesse. Wesentliche Aufgabe ist das Zusammenführen innovativer Digitaltechnologien und klassischer, meist mechanischer und elektronischer Steuerungseinrichtungen. Hierzu zählt auch die standortübergreifende Vernetzung – vertikal in die Fertigung hinein und horizontal über Systeme und Firmengrenzen hinweg. Die flexible Business-Software erhöht die Planungssicherheit, Profitabilität und Wettbewerbsfähigkeit von Unternehmen mit komplexem Projektgeschäft.

DER ANBIETER

AMS.SOLUTION

Das Beratungs- und Softwarehaus ams.Solution AG, ein Unternehmen der ams.Group, ist auf die Projektmanagement-Anforderungen von Einzel-, Auftrags- und Variantenfertigern spezialisiert. Seit mehr als 30 Jahren werden auf Basis der branchenorientierten Business-Software ams.erp schlanke und dynamische Unternehmensprozesse entlang der gesamten Wertschöpfungskette realisiert. Die Gruppe verfügt über das Know-how aus europaweit mehr als 1.000 erfolgreichen ERP-Implementierungen im Maschinen-, Anlagen- und Apparatebau, im Verpackungsmaschinenbau, im Werkzeug- und Formenbau, im Stahl-, Metall- und Komplettbau, im Schiffbau und in der maritimen Industrie sowie im Laden- und Innenausbau, im Sonderfahrzeugbau und in der Lohnfertigung.

