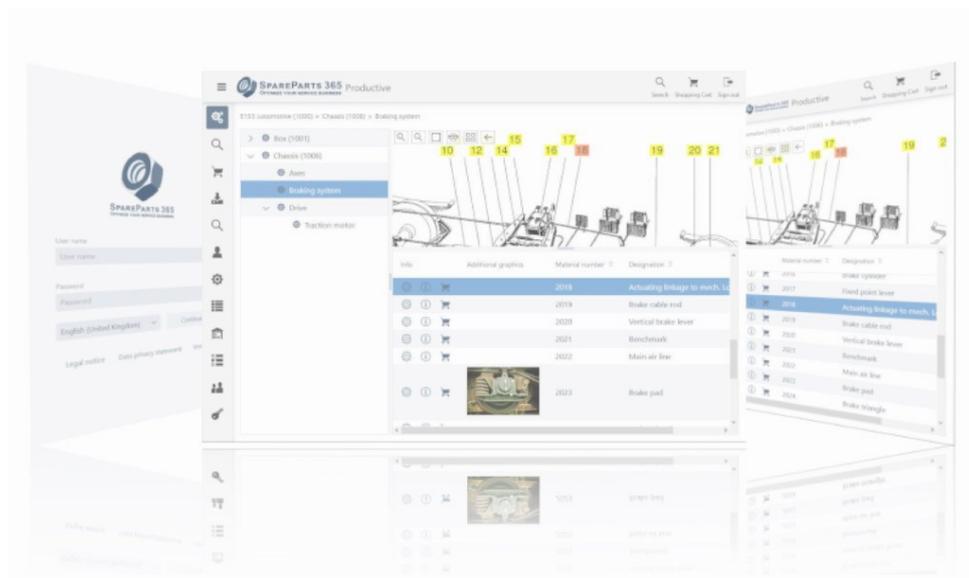


Projektbericht

Einführung von SpareParts 365 bei Gerhard Dücker GmbH & Co. KG



Version 1.0

Stand 06.10.2021

© 2021 IT-Solutions Möser e.K.

Dieses Dokument ist urheberrechtlich geschützt. Verwendung und Weitergabe nur mit schriftlicher Erlaubnis der IT-Solutions Möser e.K. zulässig.

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird bei Personenbezeichnungen im Text die männliche Form gewählt, nichtsdestoweniger beziehen sich die Angaben auf Angehörige aller Geschlechter.

Inhalt

Einführung von SpareParts 365 bei Gerhard Dücker GmbH & Co. KG.....	1
Aufgabenstellung	2
Umfeld.....	3
Herausforderungen	3
Ablauf.....	4
Ergebnisse	4
Für den Katalognutzer	4
Für den Katalogsteller	4
Gewonnene Erkenntnisse – „Lessons Learned“	5
Testimonial	5
Bildschirmaufnahmen – Beispiele.....	6

Aufgabenstellung

Der seit vielen Jahren bei Dücker eingesetzte elektronische Ersatzteilkatalog sollte abgelöst werden, da die dazugehörige Software nicht mehr weiterentwickelt wurde und keine Publikation im Internet ermöglichte. Der Alt-Katalog umfasste ca. 100 Einzelkataloge für die unterschiedlichen Produkttypen.

Die Kernanforderungen waren:

- Online-Publikation der Ersatzteilkataloge
- Migration der bestehenden Alt-Kataloge in die neue Lösung
- Weitgehende Automatisierung der Prozesse für Erstellung und Pflege der Daten
- Möglichkeit der Erstellung von seriennummernbezogenen Katalogen und Auswahl des passenden Katalogs über die Eingabe einer Seriennummer

Die Wahl fiel auf die damals noch relativ junge Lösung SpareParts 365. Ausschlaggebend für die Entscheidung waren im Wesentlichen diese Punkte:

- Integrierte Portallösung
- Cloud-Variante als SaaS („Software as a Service“) verfügbar
- Keine Investition erforderlich durch Subskriptionsmodell
- Geringe Einführungs- und Betriebsaufwände
- Keine doppelte Datenpflege
- Modernes und intuitives „Look & Feel“
- Risikoarmer Einstieg in ein Projekt möglich

Umfeld

„Unser Familienunternehmen mit Sitz in Stadtlohn hat sich auf Maschinen für die Bereiche Umwelt- und Landschaftspflege sowie Landwirtschaft spezialisiert. Wir zählen zu den führenden Anbietern von Böschungsmähern. Die Produktpalette umfasst Uni-Mäher, Uni-Seitenmäher, Randstreifenmäher, Böschungsmäher und Mähkombinationen. Hinzu kommen Ast- und Wallheckenschneider, Heckenscheren, Kehrmaschinen sowie Bankettfräsen.

Zu unseren Kunden gehören u. a. Gemeinde- und Stadtverwaltungen, Straßenmeistereien, Lohnunternehmen und Landwirte. Der Vertrieb erfolgt über eigene Werksvertretungen in Deutschland sowie über die Unimog-Generalvertretungen und Landmaschinenhändler. In Europa bestehen verschiedene Vertriebspartnerschaften. Der Auslandanteil liegt bei 20%.

Unsere Maschinen werden auf verschiedenen Messen ausgestellt. Zudem sind unsere Geräte auf Ausstellungen bei unseren Verkaufspartnern zu sehen.

Das Unternehmen wurde 1904 gegründet und stellte zunächst Heugebläse, Heuwender sowie Getreidemühlen her. Wir beschäftigen insgesamt 150 Mitarbeiter und setzen jährlich 35 Mio. Euro um. Die Geschäfte führen heute Gerhard Dücker in 3. Generation sowie Christian Dücker in 4. Generation.“

(Zitat Website <https://www.duecker.de/unternehmen/ueber-uns.html>)

Herausforderungen

Die Übernahme der Daten aus dem Bestandssystem stellte sich als nicht trivial heraus, da es keine original „Quelldaten“ gab, und Aufbau und Gliederung der Daten nicht mehr zu den Datenstrukturen im aktuellen ERP-System und in der Konstruktion passten.

Auch der Umstieg von der bisherigen, sehr aufwändigen, manuellen Pflege des elektronischen Ersatzteilkatalogs auf weitgehend automatisierte Prozesse erwies sich als nicht ganz einfach:

- Bisher wurden die 2D-Explosionsdarstellungen von einem externen Dienstleister erstellt, jetzt sollen diese Zeichnungen direkt aus der Konstruktion generiert werden.
- Die Pflege von Stücklisten für Kataloge musste im ERP-System (proALPHA) erst neu aufgesetzt und mit den bereits vorhandenen Produktionsstücklisten abgeglichen werden.
- Die Flexibilität der Exporte aus dem ERP-System ist begrenzt, so dass die daraus exportierten Daten sich nicht direkt für die Verwendung in SpareParts 365 eigneten.

Ablauf

Zunächst wurde die Konvertierung der Daten aus dem Bestandssystem durchgeführt und damit ein Online-Katalog bereitgestellt, dessen Inhalt 1:1 dem Alt-Katalog entspricht.

Zwischenzeitlich begann bei Dücker die Umstellung der Prozesse für die Datenpflege, so dass erste Testdaten aus dem ERP-System generiert werden konnten.

Nachdem die Entscheidung gefallen war, keinen internen Aufwand in die Umwandlung von Daten zu stecken, wurde die Entwicklung eines Prä-Prozessors beauftragt, der die vorhandenen Daten aus ERP, Konstruktion und Dokumentation in das Import-Format von SpareParts365 konvertiert.

Nach einer umfassenden Testphase erfolgte der Go-Live des Ersatzteilportals von Dücker.

Ergebnisse

Die neue Portallösung bei Dücker erfüllt die vorher definierten Anforderungen und ermöglicht vielfältigen Nutzen, u.a.:

Für den Katalognutzer

- Aufruf des Portals im Internet mit Login
- Auswahl eines Katalogs über eine Produktstruktur oder über die Seriennummer
- Nutzung der neuen, automatisiert erstellten seriennummernbezogenen Kataloge für neu produzierte Geräte, sowie der alten, konvertierten Kataloge für ältere Geräte
- Anzeige von Zusatzdokumenten und Preisinformationen
- Sammlung der benötigten Ersatzteile in einem Warenkorb, mit der Möglichkeit über eine vollwertige Shop-Funktion eine E-Mail-Anfrage an den Ersatzteilvertrieb von Dücker zu senden

Für den Katalogersteller

- Die Pflege der für den Ersatzteilkatalog erforderlichen Daten erfolgt komplett in proALPHA, Inkonsistenzen und Übertragungsfehler können so vermieden werden.
- Mittels der Produktakten aus proALPHA werden – zusätzlich zu Standardkatalogen für die einzelnen Produkttypen – seriennummernbezogene Kataloge generiert, so dass der Kunde einen Ersatzteilkatalog vorfindet, der genau dem Bauzustand seiner Maschine entspricht.
- Die Aufwände für Katalogerstellung und -pflege konnten so signifikant reduziert werden.



Gewonnene Erkenntnisse – „Lessons Learned“

Die Aufgabe, alle benötigten Informationen aus dem Bestandssystem ohne Datenverlust zu übernehmen, erwies sich als herausfordernd, aber mit überschaubarem Aufwand realisierbar.

Die Einrichtung und Konfiguration der Online-Lösung mit SpareParts 365 war mit überraschend wenig Aufwand verbunden. Die benötigten Funktionalitäten, um Ersatzteile einfach und fehlerfrei identifizieren und bestellen zu können, sind in der Portallösung SpareParts 365 vorhanden und intuitiv zu bedienen.

Der Betrieb des Portals als Cloud-Lösung hat große Vorteile im Vergleich zu einem In-House-Betrieb. Es entfallen sämtliche Aufwände für den Aufbau, den Betrieb und die Pflege einer entsprechenden Infrastruktur, sowie die Notwendigkeit, dafür Know-how aufzubauen und vorzuhalten. Die Nutzung der Subskriptionsvariante von SpareParts 365 ermöglichte zudem einen risikolosen Einstieg in das Projekt.

Als interne Herausforderung erwies sich einmal mehr, die erforderlichen Prozesse für die Datenpflege anzupassen und die betroffenen Mitarbeiter erfolgreich einzubinden.

Zusammenfassend können wir feststellen, dass die im Projekt „Einführung von SpareParts 365 bei Dücker“ vereinbarten Aufgaben

- im vereinbarten Zeitraum
- im Rahmen des Budgets
- im spezifizierten Umfang
- mit guter Qualität

realisiert wurden.

Testimonial

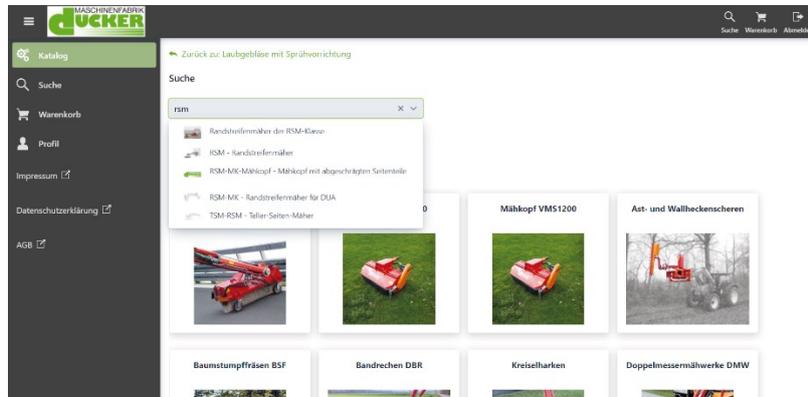
„Die Entscheidung, das Projekt „Ersatzteilkatalog“ mit SpareParts 365 umzusetzen war genau richtig.

Durch die hohe fachliche Kompetenz und die lösungsorientierte, flexible Einführungsstrategie der Fa. IT-Solutions Möser e.K. war die Akzeptanz der beteiligten Mitarbeiter vom ersten Tag an gegeben.

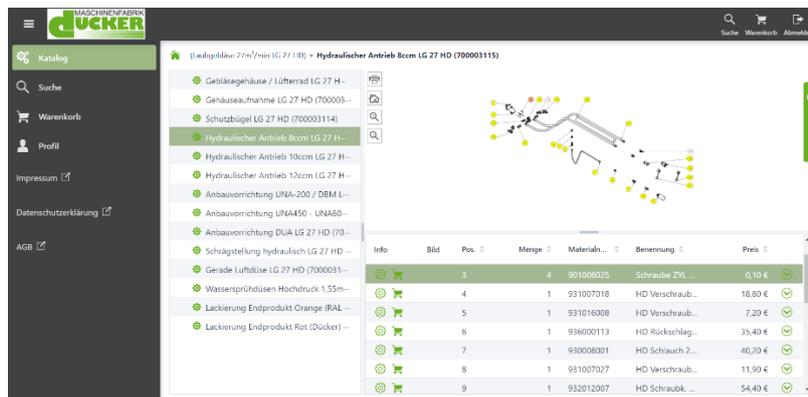
Das Projektziel einen intelligenten, sich selbst pflegenden Ersatzteilkatalog haben wir Dank SpareParts 365 schnell erreicht.“

(Jörg Bold, IT-Projektleiter)

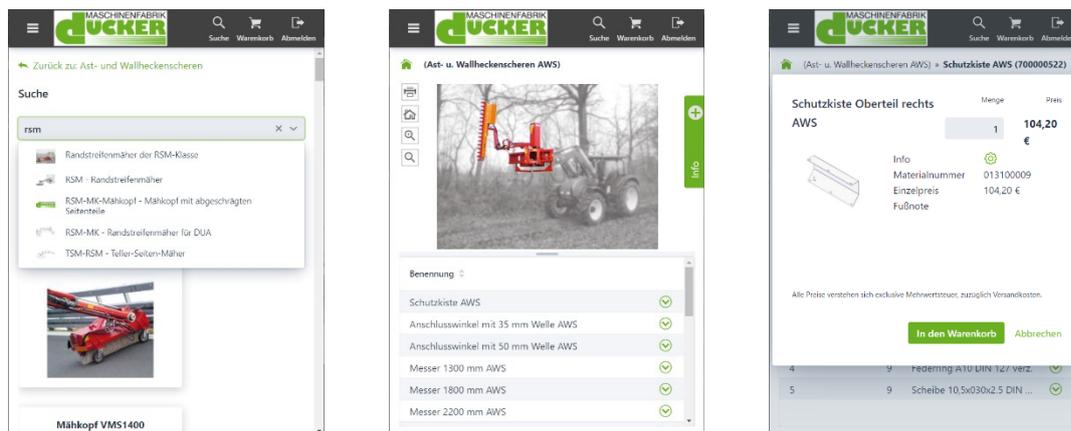
Bildschirmaufnahmen – Beispiele



Produkt- bzw. Katalogauswahl



Katalog – Desktopansicht



Produkt- bzw. Katalogauswahl, Katalog, Warenkorb – Mobile Ansicht