

„AX und Sofon bieten uns einen besseren Überblick, wodurch wir besser steuern können und somit Fortschritte verzeichnen“



v.l.n.r. Sjak Ponjée FINANCIAL DIRECTOR  
 Robbert de Ligt APPLICATIONS ADMINISTRATOR  
 Peter Kuipers APPLICATIONS/SYSTEMS ADMINISTRATOR

Kinkelder entwickelt, produziert und verkauft Metallkreissägen. Die Produktion dieser Sägen ist in den Niederlanden und Tschechien angesiedelt. Die anderen Unternehmen der Kinkelder Gruppe – mit Sitz in den USA, Frankreich, Belgien, England und Deutschland – sind mit Einkauf, Verkauf und Service befasst. Als Kinkelder ein neues ERP-Paket brauchte, war eine Voraussetzung dabei ein guter Produktkonfigurator. Kinkelder sah die Lösung in der Verbindung von Microsoft Dynamics AX und Sofon. Sjak Ponjée (Financial Director), Peter Kuipers (Applications/Systems Administrator) und Robbert de Ligt (Applications Administrator) erläutern, warum man sich für diese Verbindung entschieden hat, wie die Integration verläuft und was die Vorteile sind.

## Kinkelder genießt die Vorteile der Integration zwischen MS Dynamics AX und Sofon

### ICT BEDRIJFSBREED

Die Kinkelder Gruppe hat in den letzten Jahren ein starkes Wachstum verzeichnet. Bei Kinkelder entstand die Notwendigkeit der unternehmensweiten Strukturierung und Vereinheitlichung von IT. Das traf sich gut für die niederländische Niederlassung, weil man hier an die Grenzen des damaligen ERP-Systems gestoßen war. Ponjée: „Wir brauchten speziellere Managementinformationen und eine bessere Steuerung der betrieblichen Abläufe. Grund genug, mit der Suche nach einem guten Ersatzsystem zu beginnen.“

### VERBINDUNG VON ERP UND PRODUKTKONFIGURATOR

Kinkelder war nicht nur auf der Suche nach einem neuen ERP-Paket, sondern auch nach einem Produktkonfigurator. Ponjée: „Ganz schnell merkten wir, dass Produktkonfiguratoren in ERP-Systemen ihre Begrenzungen haben. Dieser Gedanke wurde durch Pulse, den Implementationspartner von Microsoft Dynamics AX, unterstützt. Pulse riet uns, AX ausschließlich für ERP-Funktionalitäten einzusetzen und nicht für die Produktkonfiguration. Dafür wurde uns Sofon empfohlen. Auch in der Praxis zeigt sich, dass Sofon viel mehr Möglichkeiten hat als der Produktkonfigurator von AX selbst.“

### IMPLEMENTIERUNG

Während der Implementierung hat sich Sjak Ponjée in erster Linie selbst auf den Sofon-Modellbau konzentriert: „Als Financial Director bin ich zuständig für Finanzen, Einkauf und IT – und hatte den Modellbau dazugenommen. Nun beschäftigt sich Peter Kuipers mit dem Modellbau und Robbert de Ligt pflegt die Daten, die die Modelle verwenden.“ De Ligt ergänzt: „Wir haben alle Hauptprodukte im Sofon Studio modelliert. Das bedeutet, dass wir das gesamte Wissen über diese Produkte in einem Modell untergebracht haben. Die Verkäufer verwenden diese Modelle, um Fragen über die Produkte zu beantworten und diese möglichst fehlerfrei zu konfigurieren.“

### MERKMALVERWALTUNG

Wenn eine Anfrage für ein Produkt eingeht, wird zuerst geschaut, ob der Artikel schon einmal konfiguriert wurde. Ponjée: „Das machen wir in AX mit der Merkmalverwaltung. Wir geben hier einige Merkmale des betreffenden Artikels ein. Wenn eine positive Rückmeldung kommt, ist die Konfiguration schon einmal vorgekommen. So können wir die Informationen von bereits gelieferten Artikeln einfach noch einmal verwenden.“ Wenn die Suche in der Merkmalverwaltung kein Ergebnis bringt, setzt Kinkelder Sofon Proposal Organizer ein, um das neue Produkt zu konfigurieren.



## „AX und Sofon bieten uns einen besseren Überblick, wodurch wir besser steuern können und somit Fortschritte verzeichnen“

Ponjée: „Im ERP legen wir eine Orderzeile an, und danach wird Sofon automatisch gestartet, um beispielsweise ein Sägeblatt zu konfigurieren.“

### MASCHINENANSTEUERUNG

Sobald die Konfiguration abgeschlossen ist, werden Stücklisten und Arbeitspläne von Sofon aus an AX weitergeleitet. Dann kann der Auftrag aus Lagerbestand geliefert oder für die Produktion eingeplant werden. Ponjée: „Sofon spielt auch eine Rolle bei der Ansteuerung der Lasermarkiermaschine, die eingesetzt wird, um das Sägeblatt mit kundenspezifischen Informationen zu versehen. Dieser Prozess läuft folgendermaßen ab: in Sofon werden diverse Variablen gespeichert und an AX weitergeleitet. AX erstellt auf Basis dieser Variablen eine Auftrags-sammelliste. Diese Auftrags-sammelliste enthält einen Barcode. Sobald dieser Barcode durch den Bediener der Lasermarkiermaschine in der Produktion gescannt wird, wird der Verkaufsauftrag abgeholt – hinter dem die Variablen für die Steuerung der Maschine stecken. Sodann versieht die Lasermarkiermaschine die Metallkreissäge mit einem Logo sowie dem richtigen Durchmesser und der richtigen Stärke. Dieser Prozess läuft jetzt voll-automatisch und fehlerfrei ab. Davor musste der Bediener Zahlen auf Papier abtippen, um die Lasermarkiermaschine zu aktivieren. Dadurch wurden früher viele Fehler gemacht. Das falsche Abtippen des Codes führte zu falschen Bearbeitungen und beispielsweise dem Anbringen falscher Logos.“

### NEU KONFIGURIEREN

Kinkelder hat noch weitere Sonderapplikationen in Sofon und AX umgesetzt. Kinkelder kann auch Produkte kollektiv neu konfigurieren. Kuipers: „Wenn bei einer Bearbeitung oder Bearbeitungszeit eine Ver-

änderung auftritt, können wir diese Änderung für alle betreffenden Artikel durchführen. Das wird neu konfigurieren genannt. Das brauchen wir nicht von Hand zu machen. Mit der Taste ‚Neu konfigurieren‘ können wir von AX aus alle Artikel in einer bestimmten Abfolge durchlaufen, sodass Arbeitspläne oder Bearbeitungszeiten automatisch angeglichen werden, während die Artikelnummer gleich bleibt. Das machen wir mit einem Stapel in AX, der Sofon startet.“

### SERVICE

Sofon wird bei Kinkelder auch für den Kundendienst eingesetzt. Ponjée: „Wir haben in Sofon ein Servicemodell erstellt, um die Wartungsoperationen zu konfigurieren, die Sägeblätter durchlaufen müssen. Das kann beispielsweise neu schleifen oder löten sein. In unserem Produktionsraum befindet sich ein Mitarbeiter mit Sofon und AX. Dieser Mitarbeiter gibt den Verkaufsauftrag ein und durchläuft das Servicemodell, indem die Merkmale des Sägeblattes eingegeben werden. Danach wird an den Verkaufsauftrag ein Fertigungsauftrag angehängt. So gehen die Sägen in die Produktion, und die erforderlichen Wartungsoperationen werden durchgeführt.“

### RESULTATE

Die Verbindung von AX und Sofon hat für Kinkelder messbare Resultate gebracht. Ponjée: „Wir haben nun einen besseren Überblick über Lagerbestände, Margen, liquide Mittel und unseren Auftragsbestand. Durch diesen Überblick können wir steuern, und durch diese Steuerung können wir Fortschritte verzeichnen. Weitere Fortschritte streben wir durch das Rollout von AX und Sofon bei unseren Tochtergesellschaften an. Auch sehen wir Möglichkeiten für den Web Sales Configurator von Sofon. Damit könnten unsere Kunden Produkte online zusammenstellen.“

## WAS HAT KINKELDER MIT AX UND SOFON ERREICHT?

- Speicherung des gesamten Produktwissens in Modellen
- Wiederverwendung bestehender Konfigurationen
- Erstellung fehlerfreier Stücklisten und Arbeitspläne
- Ansteuerung der Lasermarkiermaschine
- Kollektive Neukonfiguration
- Konfigurieren von Serviceoperationen, wie neu schleifen und löten
- Verbessertes Überblick über Lagerbestände, Margen, liquide Mittel und Auftragsbestand

