

SAP QM plus QM-X

Basis für praktikable und wirtschaftliche
QM-Lösungen für Produktion und Labor

Inhalt

Vorwort	3
Situation	4
QM-X Lösungsansatz	5
QM-X Funktionsübersicht	6
Beispiel Zentrallabor	7
Beispiel Optimierung des Handlings	12
Beispiel Wareneingang in Lebensmittelbranche	12
Vorgehensmodell	15
Merkmale und Vorteile	17

Vorwort

Ein leistungsfähiges und von den Mitarbeitern akzeptiertes QM/CAQ-System ist heute für jedes Unternehmen von hoher Bedeutung. Die Prozesse des Qualitätsmanagements bewegen sich dabei immer mehr im Spannungsfeld kommerzieller, regulativer und qualitätsbezogener Anforderungen.

Kostendruck, umfassende Dokumentationspflicht aufgrund gesetzlicher Vorschriften oder Normen und hohe Qualitätserwartungen seitens der Kunden, sind Anforderungen, mit denen sich Unternehmen heute aktuell konfrontiert sehen.

Bei Betrachtung des Laborumfeldes, beispielsweise in einem Produktionsbetrieb, wird deutlich, dass das Labor in viele Arbeitsschritte der Produktion eingebunden ist und somit isolierte Qualitätssicherungsmaßnahmen nicht mehr genügen.

Effiziente und wirksame Qualitätssicherung erfordert die Einbeziehung aller betroffenen Unternehmensbereiche. Erst die Kombination mit und aus administrativen Systemen z.B. des Einkaufs und Vertriebs, der Planungssysteme (PPS, Lagerverwaltung) und der operativen Systeme (Leit- und Datenerfassungssysteme) führen zu einer vollständigen Lösung. Ein ganzheitliches Qualitätsmanagement ist daher nur sinnvoll mit Hilfe von spezialisierten und integrierten Systemen zu erreichen.

FKON hat sich auf die Realisierung von ganzheitlichen QM-Lösungen im SAP-Umfeld spezialisiert und bietet seit 12 Jahren erprobte Lösungen auf der Basis des SAP Standards. Wir nennen diesen Lösungsansatz QM-X wobei das X genau für die Erweiterungen/ Verbesserungen des SAP Standards steht, die Ihr Unternehmen/Labor benötigt.

Diese Lösungen ermöglichen es, die Vorteile eines integrierten Systems wie SAP zu nutzen und die zusätzlichen Prozessanforderungen abzudecken.

Wir würden uns freuen, wenn Sie beim Lesen Ideen und Anregungen für die Lösung Ihrer Aufgaben finden würden.

Gerd Klein

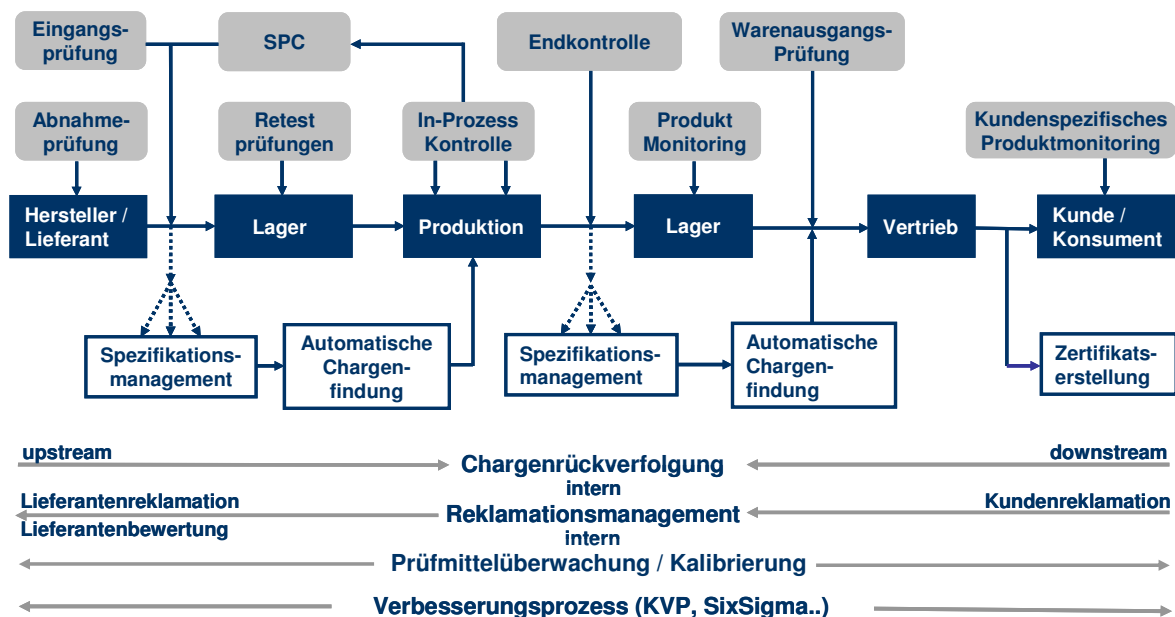
fkon Consulting GmbH

Ausgangssituation

Die Prozesse des Qualitätsmanagements und der Betrieb eines Labors bewegen sich aktuell im Spannungsfeld kommerzieller, regulatoriver und qualitätsbezogener Anforderungen. Externe sowie interne Anforderungen an das Qualitätsmanagement führen zu Kosten – und Zeitdruck. Kunden fordern Rückverfolgbarkeit sowie erweiterte Qualitätsdaten weit über die Inhalte von Zertifikaten hinaus. Aber auch die internen Anforderungen sind gestiegen. Qualitäts – und Prozessdaten werden für Qualitätsverbesserung und Effizienzsteigerung herangezogen. Weitere aktuelle Entwicklungen in diese Richtung sind u. a.:

- ◆ Volle Integration in die Unternehmens-IT
- ◆ Rationalisierung / Optimierung der Labor/QS Arbeitsabläufe
- ◆ Schaffung von Kostentransparenz
- ◆ Forderung der Kunden nach in die Kundenprozesse integrierten Qualitätssicherungssystemen
- ◆ Frühzeitiges Erkennen und Korrigieren von Qualitätsproblemen
- ◆ Hohe Informationsverfügbarkeit für interne und externe Bedarfsträger
- ◆ Optimierung der Produktqualität und Verfahren durch extensive Analyse der vorhandenen Qualitätsdaten (Benchmarking)

Bei Betrachtung des Laborumfeldes wird offensichtlich, dass das Labor in viele Arbeitsschritte und Prozesse eingebunden ist.



QM-X Lösungsansatz

Mit mehr als 12 Jahren Erfahrung im Bereich SAP QM und unseren Partnern unter dem Dach des QM42 Konzeptes, bieten wir Ihnen Unterstützung bei der Konzeption, Planung, Umsetzung und Betreuung Ihres neuen oder bei der Optimierung Ihres existierenden CAQ / LIM-Systems.



Bei der Konzeption der Lösung gilt es dabei zuerst die jeweils relevanten Randbedingungen zu ermitteln und bei der Realisierung zu beachten.

Dies sind z. B. die IT-Strategien des Unternehmens, existierende Systeme und Sub-Systeme (Bestandsschutz), Kosten – und Zeitrahmen.

Diese Randbedingungen schränken ein Projekt in Bezug auf die realisierbaren Varianten mehr oder weniger ein.

Um eine optimale Lösung zu erhalten, muss die Beratung „ergebnisoffen“ durchgeführt werden

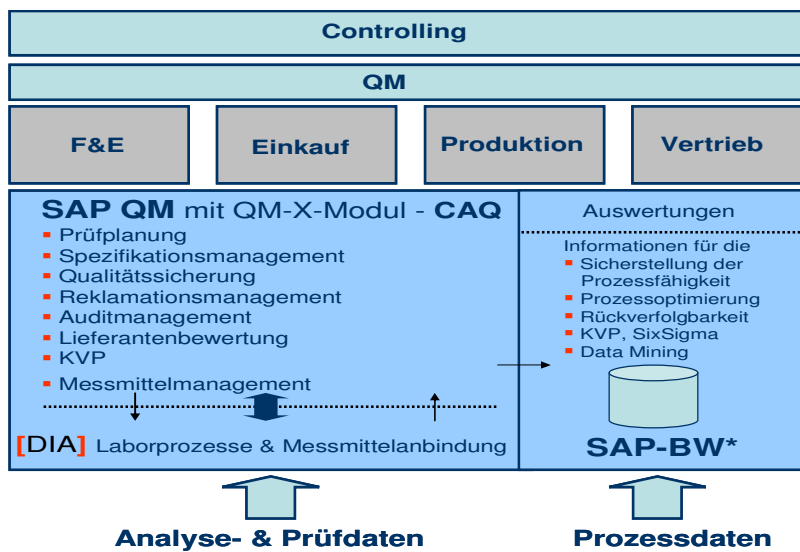
Um in diesem Umfeld eine optimale Lösung erarbeiten zu können, brauchen Sie einen flexiblen Partner, der nicht bereits vor der Konzeptphase auf eine bestimmte Lösung fixiert ist. Wie bereits eingangs erwähnt, erfüllen Standardsysteme, im Besonderen im Bereich Qualitätsmanagement, in der Regel nicht alle Anforderungen innovativer Unternehmen an Funktion, Ergonomie (Handhabung) und Flexibilität.

Das ist nicht verwunderlich, da es nicht „das Labor“ gibt, gibt es auch nicht „die Lösung“.

Jedes neue QM-System muss heute zusätzlich zu der Abdeckung der laborinternen Prozesse eine Vielzahl an Anforderungen erfüllen. Ein Ziel des QM-X Lösungsansatzes ist deshalb, eine vollständige Integration in die unternehmensweite Datenbasis zu erreichen, um so ohne Redundanzen die Verfügbarkeit und Qualität von Informationen über den gesamten Produktlebenszyklus und entlang des gesamten primären logistischen Prozesses sicherzustellen.

Zusätzlich spielen Kosten eine immer größere Rolle. Unternehmen reduzieren Kosten im IT Bereich heute unter anderem durch die Reduktion von Hardwareplattformen und Software. Durch diesen Ansatz entfällt eine Vielzahl von Schnittstellen, was die laufenden Kosten wiederum senkt.

QM-X deckt diese Anforderung durch einen komplementären (complementum = Erfüllung, Ergänzung) Systemansatz ab, wobei die zentralen Komponenten innerhalb des ERP-Systems SAP realisiert sind. Wir bilden Prozesse, wenn immer sinnvoll möglich, in SAP ab.



Ist dies nicht der Fall, binden wir spezialisierte Sub-Systeme an.

Ein Beispiel für diesen Ansatz ist der Bereich Statistik / Nachauswertungen. SAP R/3 bietet in diesem Bereich im ERP System nur rudimentäre Funktionalität. Im Rahmen des QM42 Konzeptes arbeiten wir mit Unternehmen zusammen, die auf den Bereich Statistiken und Nachauswertungen spezialisiert sind. So können wir hier erprobte Lösungen aus einer Hand anbieten, falls ihr Unternehmen das SAP Business Warehouse (BW) nicht im Einsatz hat.

Bei der Realisierung der Unternehmensprozesse gilt grundsätzlich die folgende Regel:

Wir passen die Abläufe Ihres Unternehmens nicht an eine Software an, sondern nutzen die Möglichkeiten von Software, um die für Sie optimalen Prozessabläufe abzubilden.

Dabei gilt:

Kerngeschäftsprozesse: → unternehmensspezifisch abbilden

Nebenprozesse: → Standardprozesse nutzen

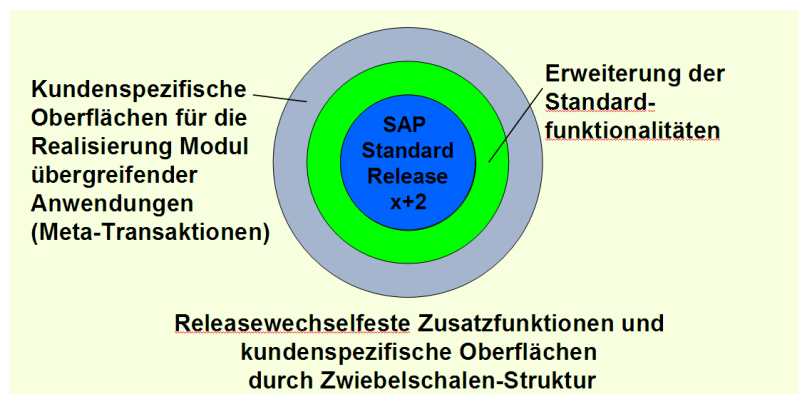
Aus Erfahrung wissen wir sehr genau, dass ein System von den Mitarbeitern verstanden und akzeptiert sein muss, um erfolgreich angewendet werden zu können.

Priorität bei der Umsetzung von Anforderungen hat bei Nebenprozessen immer die Nutzung von Standardfunktionen. Darüber hinaus können viele Funktionen, die das Modul QM nicht bietet, mit der Hilfe anderer SAP Module (WM / LES / PS / ...) realisiert werden.

Bei Bedarf erweitern wir den Standard um die in Ihrem Unternehmen benötigte Funktionalität.

Dies kann insbesondere bei der Abbildung von Kernprozessen von großer Wichtigkeit sein. Diese vielfach erprobten Erweiterungen reichen vom einfachen Report bis hin zu einem, auf Basis der SAP Workbench realisierten, eigenen LIM-System in SAP.

Unter dem Begriff „Metatransaktionen“ fassen wir SAP Transaktionen und Screens zusammen und ermöglichen so eine effiziente und fehlerresistente Handhabung auch komplexer Prozess- und Buchungsabläufe. So werden bei Bedarf kundenspezifische Oberflächen geschaffen, deren zeitsparende und einfache Bedienung sehr zur Akzeptanz des Systems beiträgt.



Überblick über die QM-X Funktionalität

Wir bieten Ihnen erprobte Lösungen auf Basis des SAP Standards, die es Ihnen ermöglichen, die Vorteile eines integrierten Systems wie SAP zu nutzen und Ihre zusätzlichen Prozessanforderungen trotzdem abzudecken.

Wir nennen unseren Ansatz QM-X, wobei das X genau für die Erweiterungen / Verbesserungen des SAP Standards steht, die Ihr Labor / Unternehmen benötigt.

Als Realisierung in SAP stellt QM-X dabei selbstverständlich alle Standardfunktionen des SAP Systems im Allgemeinen und des Moduls QM im Speziellen zur Verfügung.

Die folgende Auflistung des QM-X Funktionsumfangs beinhaltet SAP Standardfunktionen und QM-X spezifische Module und Erweiterungen des Standards (*)

Abwicklung aller anfallenden Prüfungen in einem System

- ◆ Abnahmepfungen
- ◆ Wareneingangsprüfungen*
- ◆ Prozessbegleitende Prüfungen
- ◆ Produktendkontrollen*
- ◆ Retest-Prüfungen
- ◆ Umweltprüfungen*
- ◆ Forschungs- und Entwicklungsprüfungen*
- ◆ Kalibrierprüfungen*
- ◆ Allgemeine Sonderprüfungen*
- ◆ Fremdmusterprüfungen*

Qualitätsmanagement

- ◆ Probenverwaltung
- ◆ Ressourcenplanung /-verwaltung*
- ◆ Dokumentation von Personalqualifikation /-schulung*
- ◆ Probenlogistik*

Prüfplanung

- ◆ Spezifikationsmanagement
- ◆ Flexibles Planen von periodischen Prüfungen

Online Datenaustausch

- ◆ Automatisierte Übernahme von Qualitätsdaten, (Messmittelanbindung, z.B. von GCs, Spektrometern usw.)
- ◆ Übergabe von Daten an PIM Systeme und Neuronale Netze

Lieferantenbeurteilung

Prüfmittelmanagement

- ◆ Verwaltung von Prüfmitteln inklusive Statusverwaltung QM oder PM
- ◆ Automatisches Anlegen von Kalibrieraufträgen
- ◆ Arbeitsvorrat mit Vorschau
- ◆ Prüfungshistorien / -Statistiken

Integriertes Reklamationsmanagement

- ◆ Lieferantenreklamation
- ◆ Interne Problemmeldungen
- ◆ Kundenreklamation

Dokumentenverwaltung und –Steuerung

- ◆ Systembasierte (papierlose) QM-Dokumente
- ◆ Lückenlose Dokumentation aller qualitätsbezogenen Daten
 - ⇒ Über den gesamten Produktlebenszyklus
- ◆ Entlang des primären logistischen Prozesses (z.B. Chargenverfolgung)
- ◆ Überwachung und Lenkung von Dokumenten
 - ⇒ Spezifikationsmanagement
 - ⇒ SOPs
 - ⇒ Prüfberichte
 - ⇒ Zertifikate

Automatische detaillierte Leistungs – und Prüfkostenrechnung

- ◆ Laborspezifische Leistungsverzeichnisse auf Methodenebene
- ◆ Abrechnung auf Basis der tatsächlich durchgeführten Prüfungen (Einzelwerte)
- ◆ Abrechnung externer Leistungen auf Auftragebene
- ◆ Simulationsfunktionen

Internes Informationsmanagement

- ◆ Erweiterte Bestandsübersicht mit umfassenden Qualitätsinformationen
- ◆ Produktion <> Labor
 - ⇒ Automatischer Versand von Prüfergebnissen per Druck, Fax oder E-Mail
- ◆ Bereitstellen von „Realtime“ SPC-Daten
 - ⇒ Grafische Aufbereitung der Qualitätslage in der Produktion
- ◆ Labor <> Vertrieb
 - ⇒ Automatischer Versand von Prüfergebnissen per Druck, Fax oder E-Mail
 - ⇒ Automatischer Anstoß von Retest-Prüfungen mit elektronischer Antwort
- ◆ Automatischer Anstoß von Ergänzungs-Prüfungen mit elektronischer Antwort

SPC / Statistiken / Reports

- ◆ Material bezogen
- ◆ Chargen bezogen
- ◆ Perioden bezogen
- ◆ Produktionslinien bezogen
- ◆ Ausgabe direkt in SAP
- ◆ Integrierte Anbindung professioneller Statistiksyste (z.B. Minitab, Origin usw.)

Zusätzlich bieten wir für viele Prozesse und Funktionen „Easy Handling“ Anwendungen an wie Prüfmittelverwaltung und Produktionsmonitor.

Fehlende Funktionalitäten werden durch vielfach erprobte Erweiterungen oder Business Add-Ins ergänzt:

- ◆ QM (LIMS) LIMS für F&E, Anwendungstechnik und Zentrallabore
- ◆ Spezifikationsmanagement
- ◆ Laborcontrolling

Beispiel Zentrallabor

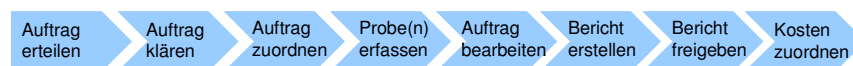
In vielen Unternehmen sind Laboraufgaben für verschiedene Bereiche bzw. Funktionen in einem zentralen Labor zusammengefasst: Dies umfasst z.B. Aufgaben aus Forschung & Entwicklung, Produktion, Einkauf, Vertrieb und dem Umweltmanagement. Häufig gibt es zusätzlich auch externe Kunden.

Die Prüfungen können der Erstbemusterung von neuen Lieferanten, der Wareneingangskontrolle, Kundenreklamationen/Schadensfällen, Umweltberichten zugeordnet werden.

Im Bereich QS-Prüfungen und Wareneingangsprüfungen wird in der Regel mit geplanten Prüfungen gearbeitet. Prüfungen für F&E und externe Kunden werden meistens über einen Leistungskatalog des Labors, in dem die verfügbaren Prüfungen eventuell mit Preisen aufgeführt sind, abgewickelt. Der Kunde kann dann aus dem Leistungskatalog seine gewünschten Prüfungen auswählen und beauftragen.

Je nach Branche sind die Labore mit umfangreicher chemischer und physikalischer Analytik ausgestattet. Die automatisierte Erfassung der Analyseergebnisse ist hier ein wichtiger Faktor zur Reduzierung von Zeitbedarf und Fehlern bei der Erfassung.

Idealerweise werden die internen Routineprüfungen automatisch aus den logistischen Prozessen heraus angestoßen. Im Labor laufen die Aufträge, in zum Teil personenspezifischen Arbeitsvorräten, auf. Ein Prüfauftrag kann aus verschiedenen Prüfungen bestehen, die in



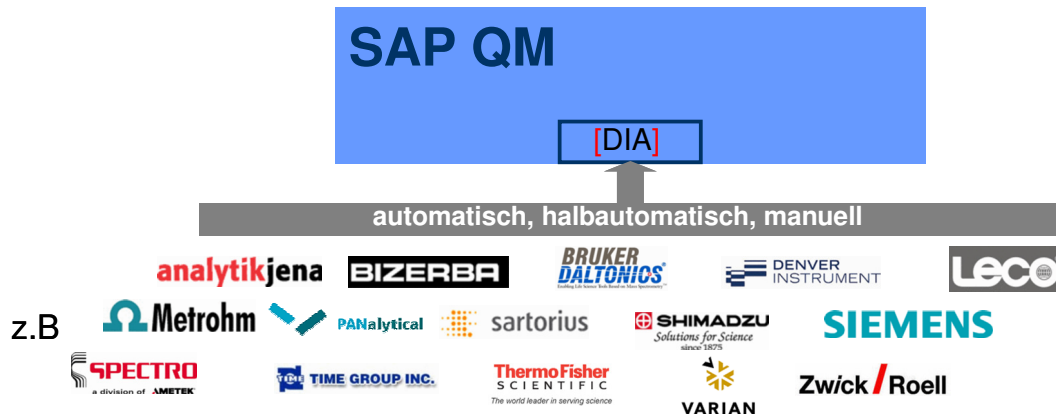
AG	A	S		S	S	S	S	S
LL	S	S	A	S	S	S	A	A
MA		A	S	A	A	A	S	

AG = Auftraggeber
 LL = Laborleiter
 MA = Labormitarbeiter

A = Aktivität
 S = Status

verschiedenen Laborbereichen durchgeführt werden. Die Prüfaufträge müssen zwischen den verschiedenen Laborbereichen verschoben werden können.

Der Mitarbeiter bearbeitet seine Aufträge, führt die Messungen durch und erfasst die Ergebnisse manuell oder automatisch durch das System. Anschließend gibt der Mitarbeiter die Messergebnisse frei.



Während der Bearbeitung von F&E oder externen Aufträgen muss es möglich sein, den Prüfauftrag zu ändern (Ergänzungen oder Austausch von Methoden oder Einheiten). Sind alle Ergebnisse des Prüfauftrages vorhanden, gibt die Laborleitung die Ergebnisse für die Erstellung eines Prüfberichtes frei oder fordert neue Messungen an.

Bei dem Prüfbericht kann es sich um einen Standardbericht (festes Layout mit den aktuellen Messergebnissen) oder um einen Sonderbericht handeln.

Bei der Erstellung des Sonderberichts benötigt der Bearbeiter maximale Freiheiten und Flexibilität bei der Struktur, Gliederung usw.. Dies kann z.B. erreicht werden, indem alle während der Prüfungen entstandenen Informationen (Messergebnisse, Tabellen, Bilder) unter der Prüfauftragsnummer gesammelt werden und so dem Bearbeiter zur Verfügung stehen. Die Sonderberichtserstellung kann dann z.B. nach der Übergabe der Daten aus SAP in MS Word erfolgen.

Die Kosten werden anhand des Leistungsverzeichnisses akkumuliert und der entsprechenden Kostenstelle zugewiesen oder es wird eine Rechnung erstellt.

Die Möglichkeit für den Kunden, den Status seines Auftrags online zu verfolgen, erspart manches Telefonat und entlastet das Labor.

Beispiel für das Optimieren des Handlings

„ Massenbewertung und Abschließen von Ergebnissen “

Prozessbedingt kann es sich ergeben, dass pro Tag ca. 3000 Einzelwerte eines Merkmals vom Laborant z.B. elektronisch erfasst werden. Täglich mindestens einmal werden diese Werte von einem anderem Benutzer, z. B. dem Laborleiter, validiert und abgeschlossen. Im SAP Standard werden die Prüflose zumeist separat über den Arbeitsvorrat aufgerufen und es muss sich dann jeweils bis zum Merkmal „ durchgeklickt “ werden. Diese Zeit zum Klicken zuzüglich der Bearbeitungszeit des SAP Servers je Klick und der eigentlichen Zeit zum Orientieren auf den jeweiligen Masken, kann im Durchschnitt bis zu 5 Sekunden dauern. Verteilen sich die 3000 Einzelwerte auf ca. 1000 verschiedene Prüflose, welche ihrerseits noch andere Merkmale beinhalten, ergibt sich eine Bearbeitungszeit für die Bewertung der 3000 Einzelwerte mit den gängigen SAP Standardtransaktionen von 3000-mal ca. 5 Sekunden. Dies entspricht einer Bearbeitungszeit von ca. 4 Stunden, was natürlich nicht praktikabel ist.

Für diesen Kunden wurde eine Sammeltransaktion, welche als Arbeitsvorrat sofort alle 3000 Einzelwerte darstellt, geschaffen. Für die Validierung der Werte wird einmal in diese Liste navigiert, in welcher die bewertungsrelevanten Daten übersichtlich aufbereitet sind. Blockweise oder komplett kann nun der Abschluss erfolgen. Die Bearbeitungszeit hat sich durch die Lösung auf 10 Minuten reduziert.

Funktionsumfang der Wareneingangskontrolle in der Lebensmittelbranche

Der Fokus des Qualitätsmanagements im Wareneingang liegt bei der Überprüfung der Einhaltung der vereinbarten Spezifikationen für die fremd beschafften Rohstoffe und Packmittel .

Basis sind Spezifikationen, welche in druckbarer Form Basis für die Lieferbeziehung mit dem Lieferanten sind. Die Spezifikation wird als Prüfplan im SAP gepflegt und standort-, länder-, und sprachübergreifend genutzt.

Die Spezifikation enthält:

- Alle Parameter (analytisch „ph-Wert “ , technisch „wärmebehandelte Holzpaletten “)
- Phrasen (z.B. Lagerbedingungen, Transporthinweise,... in Langtextform für den Druck)
- Steuerkennzeichen für den Ausdruck zum internen und externen Gebrauch
- Steuerkennzeichen für die Nutzung in der Wareneingangskontrolle als Prüfvorgaben

nach:

- o Material
- o Lieferant, Status Lieferant
- o Hersteller, Status Hersteller (z.B. Südzucker: ein Lieferant, mehrere Hersteller und manchmal ist ein neuer dabei, welcher am Anfang der Lieferbeziehung genauer geprüft wird)
- o Prüffrequenz pro Merkmal (nie, x mal pro Jahr, x mal pro Monat, jede x-te Lieferung, einmal pro Hersteller-Charge)

Prüfschärfe insbesondere bei Packmittel (nicht homogenisierbar, Anzahl der Stichproben nach Anzahl in der Lieferung nach AQL Wert z.B. AQL 0,025 Gefahr für Leib und Leben und unternehmenskritisch bis weniger kritisch AQL 10. Prüfschärfen werden nach der Lieferantenhistorie automatisch vergeben.

Im Allgemeinen wird sehr stark mit der Dynamisierung des Prüfumfanges gearbeitet, um eine möglichst hohe Effizienz in die Qualitätsprüfung zu bringen. Insbesondere im Bereich der Packmittelprüfung wird sehr stark, anstatt mit qualitativen oder quantitativen Bewertungen, mit Fehleranzahlen gearbeitet. Zumeist erfolgt die Ergebniseingabe dann nicht in analytischen Laboren sondern im Logistikumfeld z.B. über die Anzahl beschädigter Gebinde oder fehlerhafter Etiketten. Vergleiche erfolgen z. B. auch auf Basis von Musterfotos.

Prüfaufträge werden zumeist von mehreren Unternehmenseinheiten bearbeitet. Als koordinierende Einheit fungiert die der Logistik nahe stehende „Eingangskontrolle“

Das Prüflös wird vom System dynamisch aus den relevanten Parametern der Spezifikation zusammengesetzt.

- Dabei werden Parameter nach den entsprechenden Dynamisierungskriterien gegebenenfalls ausgeschlossen (z.B. Schwermetalle nur einmal pro Jahr).

Die Parameter werden werksabhängig bis zu 10 verschiedenen Abteilungen/Laboren zugeordnet (z.B. Salmonellen in der „Mikrobiologie“, pH-Wert im chemisch-physikalischen Labor“, Existenz Lieferanten Zertifikat „Eingangskontrolle“, Schwermetalle, Aflatoxine „externes Labor“, usw.).

Für jede Abteilung entsteht automatisch ein eigener Vorgang im Prüflös. Da nicht jedes Mal jedes Merkmal geprüft wird, ist auch nicht jedes Mal jedes Labor betroffen. Daher ist die entsprechende Probenlogistik in der Wareneingangskontrolle stark vom gerade angelegten Prüflös abhängig und damit stark an das System gebunden.

- Je Vorgang/Labor wird die Stichprobenmenge berechnet und das Probennahmeverfahren angezeigt.

- In der Wareneingangskontrolle wird das Prüflos aus der Liste der durch Wareneingang entstandenen Prüflose zum Registrieren ausgewählt.
- Das System zeigt die betroffenen Labore mit dem jeweiligen Stichprobenverfahren und der Probenmenge an. Entsprechend werden beim Registrieren Etiketten gedruckt. Der weitere Ablauf in den Laboren ist stark unterschiedlich, jedoch zumeist von den Etiketten abhängig, da sowohl Eingangsregistrierung im Labor, Ergebniserfassung und Einlagerung der Rückstellmuster per Scanner erfolgt (Etiketten lassen sich jederzeit wiederholt drucken).
Für externe Labore sind entsprechende Datenübergabeschnittstellen über Excel und QM IDI vorgesehen.

Nicht alle Merkmale sind freigaberelevant (Langzeitmerkmale). Sobald alle Nicht-Langzeitmerkmale bewertet wurden, kann von der Wareneingangskontrolle der Verwendungsentscheid mehr oder weniger automatisch gebucht werden. Fehler werden über interne Reklamationen in einem Reklamations-Workflow abgearbeitet. Diese können unabhängig von der Freigabe zu Lieferantenreklamationen führen.

Sonderprozesse sind:

- Abnahmeprüflose, die noch vor dem Wareneingang zur Bestellung aufgrund von Vorabmustern entstehen und die Wareneingangsbuchung vorab kontrollieren
- Bestellunabhängige Vorabmusterprüflose zur Herstellerchargennummer. Hier ist die präzise Fortschreibung der Herstellerchargennummer in der eigenen Chargennummer vorgeschrieben und wird zumeist mit elektronischem Datenaustausch gekoppelt
- Automatischer Zertifikatsempfang: Zertifikate werden beim Empfang als Officedokumente automatisch an die SAP Charge angehängt.
- Elektronische Fortschreibung ausgewählter Lieferantenzertifikatswerte in „ Zertifikats-Prüflosen “ zur Herstellercharge.

Sowohl Zertifikats-Prüflose als auch Vorabmuster-Prüflose zur Herstellcharge werden bei tatsächlichem Wareneingang der Herstellcharge gefunden und regelbasiert in die eigentlichen wareneingangsbezogenen Prüflose fortgeschrieben . Diese müssen dann für den Abschluss entweder hinreichend vollständig oder nur noch mit fehlenden Parametern vervollständigt werden.

Das Vorgehensmodell

Bei der Durchführung unserer Projekte hat sich die folgende Philosophie bewährt, bei der die Anwender, die Prozesse und die Technologie berücksichtigt werden.

Wir beziehen die Mitarbeiter möglichst früh und umfassend in die Projekte ein

Als wesentlicher Erfolgsfaktor für die Einführung von QM-Lösungen gilt die Akzeptanz der Anwender. Wir beziehen die Mitarbeiter möglichst früh in die Projekte mit ein. Die Erfahrung dieser Mitarbeiter ist ein wichtiger Faktor bei der Konzeption und Realisierung der Lösungen. Ebenso wichtig ist es aus unserer Sicht, dass projektbegleitend bereits ein Wissenstransfer in Richtung der Kundenmitarbeiter erfolgt. Ziel dabei ist ein von allen Mitarbeitern verstandenes und akzeptiertes System.

Unser Ansatz ist, die Geschäftsprozesse den Unternehmenszielen entsprechend zu gestalten und effizient in den Systemen abzubilden

Dabei gelten folgende Leitlinien:

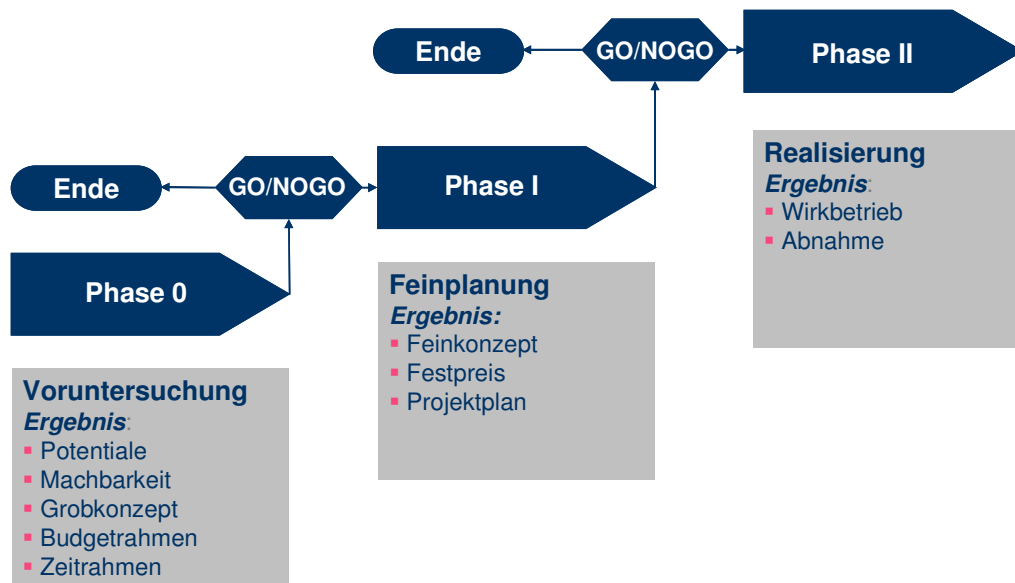
- Erfolgskritische Prozesse sollten unternehmensspezifisch abgebildet werden, um Wettbewerbsvorteile nutzen zu können.**
- Nebenprozesse werden, soweit möglich, mit Hilfe von vordefinierten Standardfunktionen abgebildet.**
- Führungs- und Managementprozesse werden optimal unterstützt, indem die für Entscheidungen notwendigen Informationen zeitnah und vollständig zur Verfügung gestellt werden.**

Wir unterstützen die immer komplexer werdenden Anforderungen durch einen komplementären Systemansatz

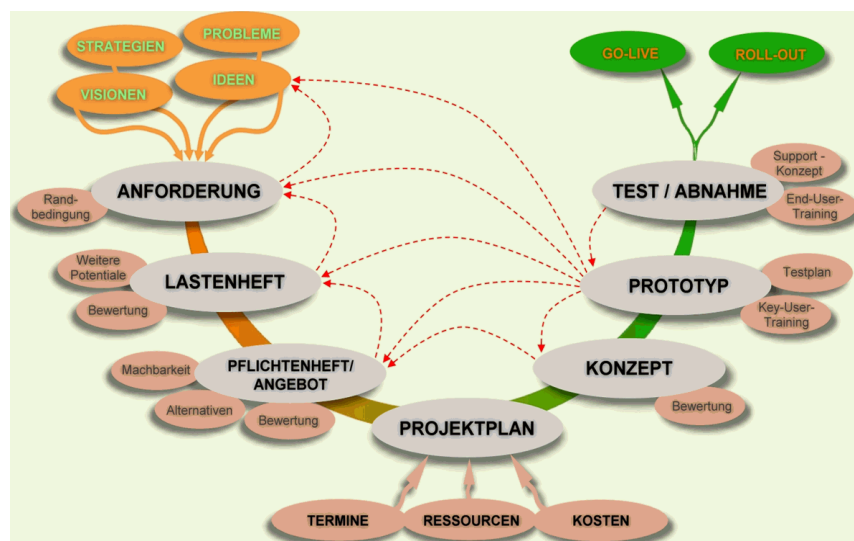
Dabei verwenden wir Standardanwendungen und existierende Kundensysteme wo immer möglich und sinnvoll. Wichtige Prämissen dabei sind Bedienbarkeit, Verfügbarkeit und Wirtschaftlichkeit.

Mit diesem Ansatz nutzen wir die individuellen Vorteile der einzelnen Systeme, so dass diese sich ohne Redundanzen zu einem integrierten Gesamtsystem ergänzen und nicht miteinander konkurrieren.

Diese Vorgehensweise beruht auf der Erfahrung, dass es kaum ein System gibt, das alle Anforderungen eines Unternehmens in ausreichendem Maß erfüllt.



Die Projekte starten häufig mit einer Voruntersuchung. In dieser Phase werden die Visionen, Ideen und Probleme diskutiert und auf der Basis der Ergebnisse die Machbarkeit anhand eines Grobkonzeptes aufgezeigt. Enthalten sind auch ein Budget – sowie Zeitrahmen für die Realisierung. Nach dieser Phase hat der Kunde die Grundlage für die Entscheidung ob er das Projekt durchführen will. In der nächsten Phase erfolgt die Erstellung des Feinkonzeptes. Die Ausprägung der einzelnen Phasen ist abhängig von der Projektgröße und Komplexität.



Grundsätzliche Inhalte

1. Analyse der Kundenprozesse
2. Analyse der bereits genutzten Systeme und Anwendungen
3. Zusammenfassung / Optimierung der vorhandenen Standardfunktionen
 - des QM / PP Moduls
 - anderer SAP Module (WM, LES, PS)
 - Andere Systeme
4. Erweiterungen der genutzten Systeme
 - Zusammenfassung und Vereinfachung der Bedienung durch Metatransaktionen
 - Erweiterung der Funktionalität durch Einsatz komplexer Erweiterungen und Business Add-Ins
5. Sinnvolle Integration und Anbindung von allen genutzten Systemen (komplementäre Systeme)

Merkmale und Vorteile der QM-X Lösung

Projekt

- Sichere Produktivstarts durch Aufbau auf erprobtem Prototyp
- Kurze Einführungszeiten
- Geringer Schulungsbedarf

Technisch

- Realisierung auf Basis der SAP Workbench
- Reduzierung von Schnittstellen
- Vermeidung von Datenredundanzen
- Einheitliche Datenbasis
- Keine zusätzliche Software
- Keine zusätzliche Hardware
- Zukunftssichere Lösung im ERP System

Operationell

- Standard SAP Oberfläche
- Ergonomische Bedienung durch optimierte Masken (Meta-Transaktionen)
- Erweiterte Funktionalität
- Automatisierung von Routineprozessen und -transaktionen

Ein an die individuellen Prozesse und Bedürfnisse des Kunden angepasstes, flexibles System mit einem signifikant höheren Funktionsumfang und mittel- und langfristig erheblichen Kostenvorteilen gegenüber anderen Lösungen.



fkon Consulting GmbH, Vertretung Deutschland, Österreich, Schweiz
Andreas-Hofer-Straße 5, 53757 Sankt Augustin
Tel: +49 2241 68400, Mail: gerd.klein@fkon.de, www.fkon.de