

# “NIEUW PROGRAMMA MAAKT KOMAF MET DUBBEL WERK”

## SOFTWAREPAKKET GEEFT CORRECTERE WEERGAVE VAN BENODIGDE UREN

Verenfabrikant Algoet worstelde met 2 softwarematige problemen. Enerzijds zorgde het grote aantal recordlijnen voor een trage orderverwerking. Anderzijds werkte men met verschillende programma's (één voor de orderingave en één voor de facturatie) wat resulteerde in dubbel werk. De omschakeling naar een alternatief softwareprogramma heeft met die inefficiëntie komaf gemaakt. In dit artikel vindt u een stapsgewijs verslag van de omschakeling.

Door Kevin Vercauteren



Industrieveren Algoet produceert veren voor industriële toepassingen. Een veelzijdig product voor een brede waaier van toepassingen

### INDUSTRIELE VEREN

Zoals de naam doet vermoeden, produceert Industrieveren Algoet veren voor industriële toepassingen. Het bedrijf heeft 5 verschillende types in aanbod: drukveren, trekveren, bladveren (vlakstukken), torsieveren en geplooiden draden. Een veelzijdig product als dit leent zich voor een brede waaier van toepassingen. Daardoor vinden we de verenfabrikant terug in talrijke domeinen: landbouw, elektronica, machinebouw en constructie ... Dat laatste segment maakt wel de hoofdmoot uit van de klantenportfolio.

### OUDE SOFTWARE INEFFICIENT EN TRAG

Gemak en efficiëntie, daar mangelde het bij de administratieve verwerking van de orders. Helemaal in het begin werd alle informatie op de

werkfiches nog met de hand genoteerd. Dat systeem werd een aantal jaren geleden weliswaar door een softwareprogramma vervangen, maar ideaal werkte het nog altijd niet. Bedrijfsleider Peter Algoet legt uit.

#### Te groot recordpakket

“Elke veer heeft bepaalde kenmerken. De buitendiameter, de gebruikte draaddiameter, het aantal windingen ... Bovendien verschillen de veren ook door de nabehandeling. Zijn ze thermisch behandeld? Hebben we ze geslepen? Zijn er eisen inzake de verpakking? De invulling van al die criteria hangt uiteraard af van de specifieke wensen van de klant. Het punt is dat bijna elke veer of elk order op die manier uniek wordt. Voor ons oude Acces systeem betekende dat telkens een nieuwe record en die stapelden zich al snel op. Uiteindelijk kwamen we aan een totaal van maar liefst 15.000 verschillende

types. Daardoor ging ons systeem, dat niet op een dergelijke belasting was voorzien, erg traag werken. Het pakket was gewoon te groot geworden.”

#### 2 programma's, dubbel werk

De afhandeling van de administratie werp nog een tweede struikelblok op. De orderverwerking en de opmaak van de werkfiches gebeurde namelijk met het programma Acces, terwijl men voor de facturatie een beroep deed op Cubic. Twee verschillende verwerkingsmethodes dus, wat in de praktijk neerkwam op dubbel werk. De gegevens van de werkfiches moesten immers overgetypt worden voor de facturatie.

#### Verlies van gegevens

“Een bijkomend probleem had te maken met de veiligheid, in die zin dat we soms gegevens verloren.

Het kwam immers voor dat verschillende personen in hetzelfde document werkten. Dit gaf nu en dan aanleiding tot misverstanden, zeker wanneer er aanpassingen werden aangebracht. Ook dat aspect wilden we met het nieuwe programma verbeteren.”

### OP ZOEK NAAR EEN TOTAALPROGRAMMA

Gefrustreerd door de net beschreven tekortkomingen, ging men op zoek naar een beter alternatief.

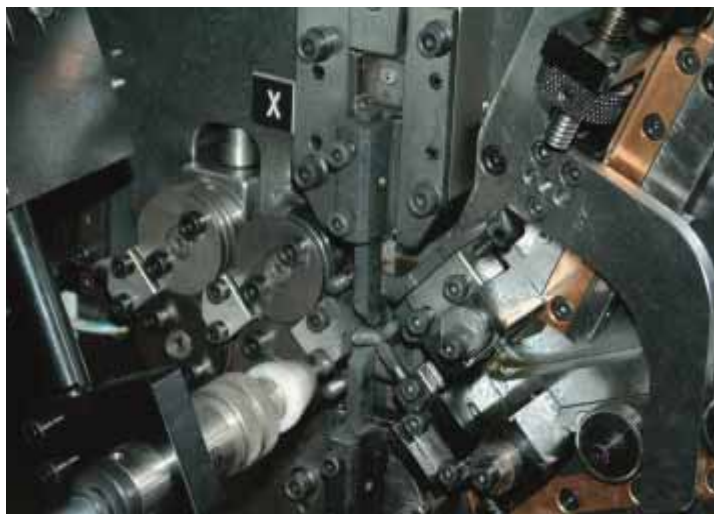
#### Verwachtingen

“Aan het nieuwe softwarepakket werden 2 eisen gesteld”, aldus Kris Tange, zaakvoerder van ETS-informatics. “Daar waar de klant in het verleden met twee programma's werkte, wilde men dit keer een totaalprogramma dat de taken van de beide programma's samen kon uitvoeren. Van de nieuwe software werd dus verwacht dat het de gegevens van de werkfiche kon importeren in de zendnota of bestelbon en uiteindelijk ook in de facturatie. Ten tweede moest het systeem, met het oog op eventuele uitbreidingen, moduleerbaar zijn zodat er later nieuwe functies konden worden toegevoegd.”

#### Zoektocht naar leverancier

Peter Algoet: “Bij een dergelijke operatie gaat men natuurlijk niet over één nacht ijs. Daarom heb ik eerst zelf wat onderzoek gedaan naar de verschillende mogelijkheden in dit verband. Het was voor ons belangrijk dat de technische gegevens per type veer in het systeem konden worden bijgehouden. Het werd snel

Elke veer heeft specifieke kenmerken. Denk bijvoorbeeld aan de diameter en het aantal windingen. Dat resulteerde in een totaal van 15.000 stuknummers



### ALGOET IN CIJFERS

BEDRIJFSVORM	bvba
BESTUURDER	Noel Algoet
STARTJAAR	1974
SECTOREN	- landbouw - elektronica - constructie - machinebouw
MEDEWERKERS	14
OMZET	1,8 miljoen euro
INVESTERING	18.400 euro
MACHINEPARK	- 5 automaten - 4 plooiachines - 4 persen - kleine handmachines - slijpmachines - warmteovens - randapparatuur

duidelijk dat onze wensen maatwerk vereisten en daar hangt vanzelfsprekend een prijskaartje aan vast. De reden waarom we voor ETS-Informatics kozen, is dan ook heel simpel: zij moesten de minste aanpassingen doen aan hun standaardsoftware. De totale investering kwam dan uit op 18.400 euro. De basissoftware, de maataanpassingen en de hardware voor het scanningsysteem (zie verder) waren hierin inbegrepen.

## MOGELIJKHEDEN VAN HET NIEUWE PROGRAMMA

### Link naar zendnota en facturatie

“Wanneer er een bestelling binnenkomt, kan via een speciaal venster automatisch ook een werkfiche worden opgemaakt. Die bevat alle technische specificaties die de operator nodig heeft om de veer te maken. Daarnaast vindt men op deze fiche ook de klantgegevens terug. Het nieuwe systeem voorziet bij dit venster een rechtstreekse link naar de zendnota of bestelbon. Op die manier kunnen de gegevens uit één document heel makkelijk worden overgebracht naar een andere. Hetzelfde geldt voor de facturatie; ingevoerde gegevens zijn voor verschillende documenten bruikbaar. Zo moeten we niet langer met 2 systemen werken.”

### Jobregistratie

Daarnter vermeldden we de moduleerbaarheid als een van de eisen. Jobregistratie (captatie-systeem) is daarvan een mooi voorbeeld.

“Bij de omschakeling hebben we de optie jobregistratie als extra module gelicht. Voorheen werd er gewerkt met stempelkaarten. Zowel bij het starten als bij het eindigen van een opdracht moesten de operatoren hun werkfiche afstempelen. Zo probeerden we een nauwkeurig beeld te krijgen van hoe veel tijd

een bepaalde opdracht nu precies vergt. Die gegevens waren m.a.w. nodig voor de nacalculatie. De stempelkaarten hebben we nu ingeruild voor een scanningsysteem dat werkt met terminals, 3 in ons geval. Zo'n terminal registreert drie zaken. Ten eerste scant hij de badge van de operator (om te weten wie welke opdracht uitvoert). Daarna scant hij de specifieke code van het project. Een derde gegeven is het type werk (uurcode). Wanneer de operator aan een nieuwe opdracht begint en zijn jobfiche inscant, wordt de oude taak automatisch stopgezet.

De ingescande gegevens zijn dan direct bruikbaar en daarenboven erg accuraat en betrouwbaar.”

### Bijkomende mogelijkheden

“Behalve de link van de ordergeving naar de bestelbons en de facturatie, bevat het systeem nog tal van andere functies. We kunnen bijvoorbeeld van elke klant zijn historiek opvragen. Een omzetaanalyse per maand of per jaar, ook dat kan. Extra interessant voor ons is dat de software ons ook helpt bij het afhandelen van de retours. Onze veren worden namelijk in europaletten of containerbakken verpakt en verstuurd. Die bakken blijven dan bij de klant staan tot ze leeg zijn. Op dat moment belt de klant ons op en kunnen we ze gaan oppikken. Ook daar hebben we nu een veel beter overzicht.”

### Toekomst

“Een toekomstige applicatie heeft te maken met de optimalisatie van de planning. Vooralnog beslissen de operatoren zelf in welke volgorde ze hun taken afwerken. Daarbij proberen ze voornamelijk de veren met dezelfde draaddiameter te groeperen zodat de machines zo weinig mogelijk moeten worden omgebouwd. Uiteraard houdt men in de mate van het

mogelijke ook rekening met de datum waarop de bestelling is binnengekomen. In de toekomst echter zal de software die volgorde bepalen.”

## OVERGANGSPERIODE

### 3 fasen

“Het nieuwe systeem hebben we stapsgewijs in 3 fasen ingevoerd. Op het einde van november 2006 zijn we gestart met de stuklijsten (veergegevens ...) door middel van de nieuwe software in te voeren.

Begin januari volgden dan de zendnota's en eind januari was de



**“WANNEER JE DE OMSCHAKELING IN EEN KEER DOORVOERT, KAN JE OVERLADEN WORDEN MET INFORMATIE WAARDOOR JE SLECHTS DE HELFT VAN DE MOGELIJKHEDEN GAAT GEBRUIKEN”, PETER ALGOET, BEDRIJFSLEIDER INDUSTRIEVEREN ALGOET**

omschakeling ook voor de facturatie een feit.”

### Kleine aanpassingen

Waarom in 3 fasen, waarom niet in één keer?

“Wanneer je stapsgewijs overschakelt, kunnen nog kleine problemen worden weggewerkt. Zo stemden de informatievensters niet helemaal overeen met onze wensen. Bepaalde gegevens (vb. klantenreferentie, type veer) vonden we er niet in terug. Voor de programmeurs was het een kleine moeite om dit aan te passen. Onze aanpak heeft nog een ander voordeel. Wanneer je alles in één keer invoert, wordt het al snel te veel. Net doordat je wordt overladen met informatie ga je slechts de helft van de mogelijkheden gebruiken.”

*Ter vervanging van de stempelkaarten heeft men, als extra module, gekozen voor een scanningsysteem*

## 1 contactpersoon

“Voor de implementatie van de software hebben wij ervoor geopteerd om het systeem slechts aan 1 contactpersoon binnen onze firma te laten uitleggen. Die initiële uitleg nam één dag in beslag. Voor onze vragen kunnen we zo altijd terecht bij iemand binnen de eigen firma die het systeem door en door kent.”

## RESULTATEN

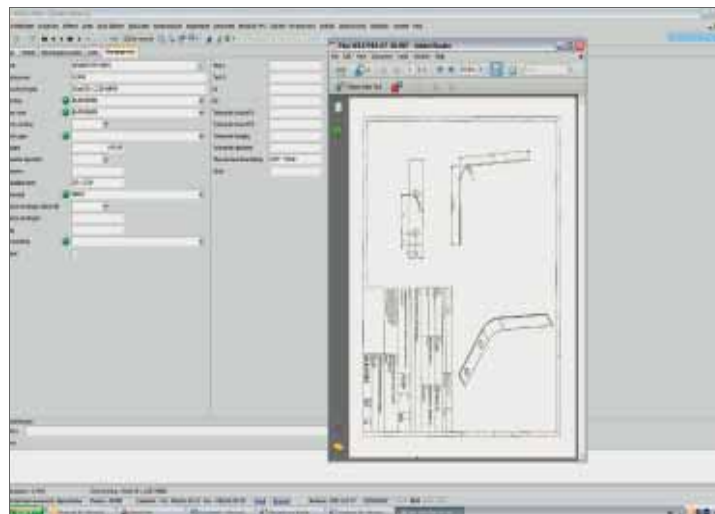
### Tijdsbesparing

“Doordat we nu geen dubbel werk meer moeten doen, besparen we heel duidelijk in tijd.

Maar dat niet alleen. Veel van de in te voeren gegevens bestaan uit cijfers. Een tikfoutje is snel gemaakt en kan zware gevolgen hebben. Nu we de gegevens nog slechts 1 keer moeten intypen, reduceren we de kans op fouten tot de helft. Daarnaast is het ook een enorm gemak.”

### Beter overzicht van werkuren

“Bij de stempelkaarten durfden de operatoren nogal eens vergeten af te stempelen. Daarenboven loopt de productie van een veer soms over 2 of 3 maanden. Het resultaat was dat we geen goed overzicht hadden van hoe lang een bepaalde opdracht in beslag nam. Met het scansysteem weten we nu veel beter hoeveel uren er nodig zijn voor het produceren van een bepaald type veer.” □



*De gegevens voor de jobingave bevatten, naast een eventuele tekening, ook de afmetingen van de veer, het aantal referenties ...*