

GEÏNTEGREERD ADMINISTRATIEF PAKKET FUNGEERT ALS DIGITALE ORKESTMEESTER

MEER OVERZICHT, MINDER EILANDEN

De slagkracht van een tweemansbedrijf is natuurlijk niet dezelfde als die van een firma die 25 personeelsleden sterk is. Maar samen met bijvoorbeeld het debiet van de orders, neemt ook de administratieve papierberg toe. Vanaf een bepaalde grootte schiet de ouderwetse aanpak met pen en papier tekort. Het resultaat is dan een zodanige chaos van paperassen en losse Excell-files dat een kat haar eigen jongen er niet meer in terugvindt. Om die reden werd er door G&D Construct geïnvesteerd in een geïntegreerd softwarepakket dat voor een gestroomlijnde orderopvolging moet zorgen.

Door Kevin Vercauteren

HET VERHAAL VAN 2 OUDE SCHOOLMAKERS...

G&D Construct ziet in 1999 het licht wanneer Geert Wouters en Dirk Vandermeersch de handen in elkaar slaan om samen een bedrijf uit de grond te stampen. Daarvoor werkten de twee zaakvoerders samen in een metaalverwerkend bedrijf nadat ze eerst ook al samen op de schoolbanken hadden gezeten van het VTI in Lier. Het vlammetje van de ambitie brandde bij beide vrienden en de zaken bij hun werkgever liepen bovendien belabberd. Ze beslisten het zinkende schip te verlaten.

Gestadige groei

Zelf gaat het de jonge kapiteins sindsdien over de wind: hun firma is op relatief korte termijn uitgegroeid van een bescheiden tweemansbedrijf enkel bekwaam om kleine opdrachten uit te voeren, tot een volwassen constructiebedrijf dat in totaal 25 arbeiders tewerk stelt en nu ook relatief grote projecten aankan. Ze beschikken verder over een werkatelier bestaande uit twee gescheiden hallen, eentje voor inox, de andere voor staal en aluminium. Dat moet ook als je zoals G&D Construct voor de petrochemie wil werken, al komt het gros van de opdrachten uit de hoek van de constructiesector. Het gaat dan



Dieter Toye (links) van TT&C overhandigt het plakket van 'Efficient User' aan de twee zaakvoerders van G&D Construct, zijnde Dirk Vandermeersch (midden) en Geert Wouters (rechts)

vooral om trapeleunigen voor de decorbouw. De tekeningen daarvoor worden in eigen huis gemaakt, ofwel met AutoCad ofwel met Inventor.

Snelheid

De groei van 2 naar 25 arbeiders is toch opmerkelijk en volgens Geert Wouters het resultaat van de snelheid waarmee een order kan worden afgewerkt. Een leveringsdatum binnen de week is zeker geen onmogelijke opdracht. Met de combinatie van flexibele werknemers en een compleet machinepark kunnen klaarblijkelijk wonderen worden verricht. Wie een eigen lasersnijmachine heeft,

een spuitcabine en de nodige beitsbaden, wie daarbovenop in staat is het transport in eigen handen te nemen en zelf over kranen beschikt, hoeft bijzonder weinig werk uit te besteden. Dat komt onmiddellijk de leveringsnelheid ten goede. De grote eigen stock aan materialen maakt het plaatje compleet.

GEBREK AAN UNIFORMITEIT

Voor de komst van het geïntegreerde pakket kon men nauwelijks gewag maken van een gestructureerde administratie, gezien iedere projectverantwoordelijke min of meer zijn eigen

VOORSTELLING G&D CONSTRUCT

KENGEGEVENS	OMZETEVOLUTIE	MACHINEPARK	
OPRICHTINGSJAAR		<ul style="list-style-type: none"> Lasersnijden: 4.000 x 2.000 mm Plooien tot 4.000 mm CNC zaagwerk tot 700 mm CNC bewerkingscentra voor alu profielen Inox & alu beitsbad: 4.000 x 2.000 mm Montagewerken ter plaatse met 60 ton/meterkraan, maximum capaciteit 34 m Eigen transportdienst Werkatelier volledig gescheiden voor carbon steel en RVS 	
VENNOOTSCHAPSVORM			2010
VESTIGINGSPLAATS			2009
BEDRIJFSOPPERVLAKTE			2008
ZAAKVOERDERS			2007
ACTIVITEITEN			
PERSONEELSLEDEN			



werkmethode volgde om orders op te volgen. Vele gegevens werden bovendien nog gewoon met de hand in een boek geschreven. De administratie verliep dus vrij rudimentair en niet uniform. Bij ziekte zorgde dat gebrek aan uniformiteit dan ook voor heel wat problemen om data terug te vinden. Hetzelfde probleem dook op bij het maken van de nacalculatie. Telkens weer was het zwoegen om alle nodige gegevens weer bijeen te krijgen en soms moest er gewoon op het geheugen een beroep gedaan worden om ontbrekende gegevens aan te vullen. Als we de belangrijkste pijnpunten van de oude werkwijze moeten opsommen, komen we tot het volgende lijstje:

- De gegevens die werden bijgehouden stonden in afzonderlijke lijstjes zonder dat ze op één of andere manier aan elkaar werden gelinkt. Resultaat: een ondoorzichtige wirwar van eilandjes
- Iedere projectverantwoordelijke paste zijn eigen manier van orderopvolging toe, waardoor er grote problemen ontstonden bij afwezigheden
- Een algemeen, project-overkoepelend overzicht ontbrak waardoor bestellingen nooit werden gebundeld en iedereen naast elkaar werkte

GEÏNTEGREERD PAKKET

De geschetste situatie was voor een bedrijf met 25 werknemers niet langer houdbaar en dus ging men op zoek naar een geïntegreerd administratief pakket. Zaakvoerder Geert Wouters vertelt wat hij voor ogen had: "Ik wilde dat één simpele druk op de knop of het ingeven van een referentienummer zou volstaan om alle, aan een project gelinkte gegevens op te roepen. Kortom, de volledige orderprocessing moest inzichtelijker, inclusief de tijdsregistratie die voordien gebeurde aan de hand van in te vullen kaarten." Uiteindelijk werd gekozen voor het besturings-systeem Plan-de-CAMPagne dat is opgebouwd rond de productie en waarin alle andere processen van

inkoop tot levering zijn opgenomen. Dieter Toye van softwareleverancier TAndC legt het systeem uit. "Je kan het systeem best omschrijven als een centrale database die alle gekoppelde projectgegevens aan elkaar linkt. Elk nieuw project krijgt dan ook een uniek identificatienummer. Om optimaal te profiteren van de mogelijkheden die het systeem biedt, moeten er slechts een aantal basisgegevens worden ingevuld:

- Klantnaam: vb. Liebaert
- Projectomschrijving: vb. trappen,
- Route: vb. lasermachine, plooiabank, spuitcabine
- Materiaalbehoeften"

Weinig velden zijn echt verplicht, maar hoe meer informatie men invoert, hoe eenvoudiger het zoeken later wordt.

Calculatie

De calculatie bevat informatie over het benodigde materiaal en de routing doorheen het atelier. Op basis daarvan komt men tot een prijs die wordt vastgelegd in de offerte.

Productie

Eens de offerte verstuurd en de opdracht daarna is bevestigd, ontstaat er een uniek productienummer dat tegelijkertijd als identificatienummer geldt. Nu is het de beurt aan de productie. Een werkbom wordt geprint waarop de naam van de operator staat, het project en de activiteit (vb. Lasersnijden). De operator kan vervolgens zijn grondmateriaal halen. De stock bestaat enerzijds uit materialen die voor een project zijn gereserveerd vanuit het project en anderzijds uit vrije platen voor regiewerken. In beide gevallen worden de materialen afgeboekt via een barcode.

Zo kan het programma de voorraad monitoren. Eens die onder een vooraf ingegeven minimum zakt, komt er een automatisch een inkoopsuggestie. Het systeem groepeerde de te bestellen materialen, suggereert een inkoophoeveelheid en zet een prijsaanvraag of bestelling direct klaar ter verzending (brief op mail).



De tijdsregistratie verloopt via een barcodesysteem net als het afboeken van de grondstoffen

Leveringsbon

In de logische gang van zaken kan het afgewerkte product nu naar de klant. Het projectoverzicht bevat alle daarnet opgesomde informatie en vermeldt ook of er werk is uitbesteed (vb. Verzinken), ordergebonden inkoop met leveringsdata, afgeboekte stock, details van de gepresteerde uren etc. Zo zijn zowel voor de klant bij het nemen van inlichtingen als voor de gebruiker de stukken volledig traceerbaar en blijft het overzicht over het productieproces behouden.

Nacalculatie

Wanneer de tijd is gekomen voor de nacalculatie, staan alle nodige gegevens gelinkt aan één uniek projectnummer waardoor ze onmiddellijk kunnen worden opgeroepen. Op die manier kan onmiddellijk worden gecontroleerd of de overeengekomen prijsopbouw ook daadwerkelijk overeenstemt met de werkelijkheid. Zo niet, is het kinderspel om uit te vlooien waar de verschillen liggen en of deze al dan niet éénmalig zijn of structureel. Nuttige informatie die man kan meenemen om de winstmarge in de toekomst veilig te stellen.

Regiewerken

Het geschetste werkschema is dat van lang op voorhand vastliggende opdrachten. Maar zeker bij G&D Construct komen er ook dringende orders binnen die men snel moet

afwerken. Plan-de-CAMPagne is daarvoor voorzien. Voor dergelijke projecten kan men gebruik maken van grove ramingen en de grondstoffen zijn dan niet op voorhand gereserveerd. Alle materialen worden bv. op het moment zelf afgeboekt op regiewerk. Op die manier worden ook nu weer alle gegevens voor de nacalculatie gebundeld onder één referentienummer, maar met dit verschil dat het verzamelen tijdens het productieproces gebeurt en niet daarvoor.

Planning

Dergelijke dringende orders komen bij G&D Construct frequent voor en bemoeilijken de planning. Toch is het programma in staat om op basis van de ingevoerde gegevens dat wil zeggen route en benodigde grondstoffen- een planning te suggereren ofwel achteruit rekenend beginnend van de leveringsdatum om zo te komen tot de uiterste begindatum, ofwel met enige marge een voorstel te doen over de datum waarop er met het project ten vroegste gestart kan worden (rekening houdend met de andere opdrachten).

EVALUATIE

Het systeem werd 9 maanden geleden opgeleverd en in totaal 12 dagen scholing verder -verspreid over een veel langere periode van finetuning- is de balans erg positief. Geert Wouters: "Omdat alle gegevens aan elkaar zijn gelinkt, hebben we nu veel meer overzicht en inzicht in het productieproces. Zelfs de CAD/CAM tekeningen kunnen in het ERP-systeem worden geïmporteerd. Er bestaan dus geen eilandjes meer en alle projectgegevens worden op dezelfde uniforme manier door onze secretaresse ingevoerd. Dat heeft het grote voordeel dat alle data zeer snel kan worden teruggevonden, zelfs wanneer de projectverantwoordelijke afwezig is. Daarnaast bundelt het programma de grondstofinkopen. We werken daardoor niet meer naast elkaar." □

Stappen in het productieproces en de logica achter Pan-de-CAMPagne software

