

# Handlungsfreiheit durch Kontrolle

## Software hilft Fehlentwicklungen rechtzeitig zu erkennen

**Mit dem Wachstum der Betriebsgrößen in der Backbranche verändern sich auch die Anforderungen an die Branchensoftware. Aus der Bäckerei Hamma in Ravensburg ist die Optimo Software GmbH entstanden.**

Diese bietet ein Produktions-, Steuerungs-, Warenwirtschafts- und Informationssystem für Mittel- und Großbetriebe an. Das speziell für diese Zielgruppe entwickelte Softwarepaket Optiback bietet eine umfassende praxiserprobte Funktionalität. „Zu den Kunden in Österreich, Schweiz und Deutschland zählt auch der größte Bäckerei-Filialist Europas“, so Optimo-Geschäftsführer Wolfgang Wachter. Über die Möglichkeiten dieser Bäckerei-Software sprachen wir mit ihm.

**ABZ:** Was unterscheidet die Optimo-Software von anderer Branchensoftware?

**Wolfgang Wachter:** Die Kunden von Optimo schätzen drei wesentliche Vorteile unserer Software. So schafft sie als erstes Handlungsfreiheit. Sie müssen heute alle Möglichkeiten zur Verbesserung Ihrer Wettbewerbssituation nutzen. Schwerfällige Entscheidungsprozesse stören hier. Wir bieten eine Infor-

mationstechnologie, die Sie gezielt handeln lässt. Deshalb bieten wir eine integrierte Branchenlösung. Die Zeit der Insellösungen ist endgültig vorbei. Wir garantieren offene Welten und kommunizieren mit allen Fremdsystemen. Hinzu kommt ein überdurchschnittlicher Service an 365 Tagen im Jahr.

**ABZ:** Ihre Software bezeichnen Sie als Navigationssystem für Bäckereien. Warum?

**Wolfgang Wachter:** Nur wer sein Unternehmen im Detail kennt, kann seine Stärken stärken und seine Schwächen schwächen. Deshalb ist es erforderlich, den Verantwortlichen die Möglichkeiten zur Verfügung zu stellen, um die Stärken und Schwächen aufzudecken und differenziert einzelne Betriebsabläufe und Vorgänge zu steuern. Das Unternehmen wird dadurch transparent und wir bieten das Werkzeug dafür.

Durch die Vielzahl von Kontrollmechanismen ist man jederzeit in der Lage, rechtzeitig Abweichungen der Ziele zu erkennen und somit Fehlentwicklungen entgegenzuwirken. Natürlich erkennt man auch, wenn man sich auf dem richtigen Weg befindet.

**ABZ:** Können Sie uns hier ein Beispiel nennen?

**Wolfgang Wachter:** Ja, das Beispiel Verkauf: Für die Findung der Auftragsmengen werden unterschiedliche Automatismen verwendet, um aus differenzierten Vergangenheitswerten eine Prognose mit sehr hohem Wahrscheinlichkeitsgrad zu errechnen. Die Ermittlung dieser Auftragsvorschlagsmengen geschieht tages-, kunden- und arti-



*Geschäftsführer der Firma Optimo: Wolfgang Wachter.*

kelabhängig und verkürzt nicht nur wesentlich die Erfassungszeit der Aufträge. Sie erhöht auch die Richtigkeit der Auftragsmengen. Eine gesteuerte Verteilung der Auftragsmengen bei mehrfacher Anlieferung entzerrt die Produktion und die Expedition. Dies kann auch genutzt werden, wenn in verschiedenen Betriebsstätten produziert wird.

Die Anbindung von externen Systemen, wie zum Beispiel Kassen, gestattet auch eine dezentralisierte Auftragserfassung. Optimo hat hier einen Schnittstellenstandard geschaffen, der alle Vorgänge, die in der Filiale erfassbar sind, in Optiback übergibt.

**ABZ:** Wie werden die in der Auftragserfassung gewonnenen Daten dann weiter verarbeitet?

**Wolfgang Wachter:** Für die durch die Bestellungen angeforderten Mengen werden Bestands- und Plausibilitätsprüfungen vorgenommen. Dies führt dann durch Rezepturauflösungen zu mehrstufigen Fertigungsaufträgen. Dadurch werden jeder einzelnen Abteilung nur die Informationen zugeleitet, die diese benötigt. Die Produktionspläne auf der Basis einer Netto-

bedarfsrechnung können wahlweise so detailliert ausgedruckt werden, dass darauf auch Rezeptkomponenten inkl. Arbeitsgängen und deren Vorgabezeiten ersichtlich sind. Durch diese detaillierte und strukturierte Aufteilung ist das Unternehmen jederzeit in der Lage, eine Betriebsdatenerfassung einzuführen. So können arbeitsplatzgenau Soll-Ist-Abweichungen festgestellt werden und die Produktivität ist bis in die kleinste Einheit ermittelbar.

Es erfolgt eine Übergabe aller erforderlichen Daten zu Verwiegesystemen und Übernahme der tatsächlich verbrauchten Verwiegemengen in die Lagerwirtschaft. Die fertig gestellten Waren werden am Lager verbucht und stehen somit dem Versand zur Verfügung. Die Übergabe der Versanddaten erlaubt im Rahmen des elektronischen Lieferscheins die Einbeziehung von Warenverteil- und Kassensystemen.

**ABZ:** Die Vielzahl dieser gewonnenen Daten kann natürlich gut in der Kalkulation genutzt werden. Wie wird dies umgesetzt?

**Wolfgang Wachter:** Außer der normalen Zuschlagskalkulation stehen als Kalkulationsart noch die Wertschöpfungskalkulation und die Deckungsbeitragskalkulation zur Verfügung. Strukturierte Rezepturen ermitteln Ihnen den Materialeinsatz und produktionsortabhängige Arbeitspläne ermitteln Ihnen die Fertigungszeiten bzw. Fertigungskosten Ihrer Artikel. Sie können auch Simulationen durchführen, ohne die aktuellen Werte zu verändern.