



Jobs mit Pep

Personaleinsatzplanung und Personalmanagement helfen Kosten sparen und sichern gleichzeitig den optimalen Einsatz der Ressource Mitarbeiter. Die Auswertung der Zeiterfassung als Controllinginstrument beschert völlig neue Planungskonzeptionen. Dafür ist Karlchen's Backstube in Löhne ein optimaler Referenzbetrieb.

Üblicherweise wird in deutschen Backbetrieben so verfahren, dass zuerst die Kostenstelle Kosten produziert und anschließend nachgerechnet wird, ob diese Kosten vertretbar waren, oder etwas zu deren Senkung unternommen werden soll. Das war bei Karlchen's Backstube in Löhne bis vor wenigen Monaten auch so. Inzwischen hat man sich allerdings ein deutlich besseres System mit Hilfe von Software aus dem Hause Backnet ins Haus geholt. Mit Personal Time wird neben der Zeiterfassung für alle Mitarbeiter auch die Personaleinsatzplanung durchgeführt.

Die Einsatzplanung für den gesamten Betrieb erfolgt vom PC aus.

Jeder Mitarbeiter ist dazu im System mit seinen wesentlichen Merkmalen enthalten. „Die Stammdaten zeigen der Software, wo welcher Mitarbeiter einsetzbar ist,“ so Carsten Krüger. Hinzu kommen Sonderfunktionen wie Felder für Urlaub und

Krankheit. So kommt man nie in die Verlegenheit einen Mitarbeiter einzuplanen, der überhaupt nicht verfügbar ist. Das System ist so gestaltet, dass immer die optimale Besetzung für jeden Job, egal ob die Aufarbeitung in der Produktion oder die Filialbesetzung im Verkauf, ermittelt wird und zwar bezogen auf den tatsächlich verfügbaren Mitarbeiterstamm.



„Nach der Installation der neuen Software merkten wir relativ schnell, dass die meisten Jobs einer Regelmäßigkeit unterworfen sind bzw. das Ergebnis der Arbeit die gleichen Kennzahlen lieferte und das relativ unabhängig von der mit der Erledigung des Jobs betrauten Person,“ erläutert Krüger. Genau betrachtet, kann man also aus dem Vergleich der Ist-Werte in Produktion und Verkauf Soll-Werte für die zukünftige Planung machen, und genau das tut man bei Karlchen's Backstube.

Jeder weiß, wann er fertig zu sein hat

Jede Arbeit in der Produktion findet in einem exakt definierten Zeitfenster statt. „Wir legen zusammen mit den Mitarbeitern fest, wie lange die Teigbereitung, die Aufarbeitung, die Gare und das Backen dauern dürfen.“ Dabei geht es nicht primär darum, die Arbeitsabläufe zu optimieren, sondern darum, eine Planungssicherheit für den Betrieb auf Kostenseite zu erhalten. „Wir wissen bereits bevor unsere Mitarbeiter überhaupt mit der Arbeit angefangen haben, wie viel uns dieser Tag exakt kosten wird“, so Krüger. Um die Planung zu verbessern und näher an der Realität zu halten, werden grundsätzlich immer die letzten vier vergleichbaren Werktage bei der Festlegung der Stundenkontingente als Rechenbasis herangezogen. „Wir ermitteln aus den letzten vier Montagen die Produktionszeiten und Verkaufskosten für den fünften Montag,“ erklärt Carsten Krüger. Das Interessante für den Betrieb ist daran, dass die Mitarbeiter auch nur die vorher veranschlagte Arbeitszeit vergütet bekommen. Wer schneller fertig wird, bekommt keine Abzüge, allerdings arbeitet der Langsame auch die Zeit, die er über dem Soll-Wert liegt, kostenlos. „Ausnahme sind natürlich betriebsbedingte Störungen im Produktionsablauf, also wenn eine Maschine oder Linie nicht funktioniert,

Personal Time in Stichworten:

Basis: Microsoft Datenbanksysteme

- Neben Standardkonfigurationen sind individuelle Einstellungen und Zugriffsrechte über Dialogfelder frei wählbar
- Netzwerkfähiges System auch über Remote
- 80 MB freier Speicher nötig
- Arbeitszeiterfassung über Erfassungsterminals, Kassen- oder Steuereinheiten an Maschinen möglich
- modulare Programmstruktur für einfache Bedienung
- kompatibel mit den meisten anderen Systemen (Fibu, Datev)
- Stammdatenanlage in bis zu fünf Hierarchiestrukturen
- Kalenderfunktion mit Planungsoption für Sonn-, Feier- und Festtage
- Erfassung mitarbeiterbezogener Kennzahlen

können wir das nicht dem Mitarbeiter anlasten,“ stellt Krüger klar. Die dann geleistete Mehrarbeit wird vergütet, aber nur dann, wenn der Mitarbeiter bzw. der Schichtführer dies schriftlich begründet.

Warum die Schriftform? Ganz einfach: „Wir wollen unsere Produktionsprozesse optimieren, dazu benötigen wir Hinweise aus der Produktion, wo und wann etwas nicht optimal läuft.“

In den 25 Filialen der Krügers ist der Faktor Zeit nicht das richtige und auch nicht primäre Instrument der Kostenkontrolle. „Umsatzkennzahlen sagen hier für eine optimale Einsatzplanung deutlich mehr aus.“ Stundenumsätze pro Verkäuferin und deren Vergleich innerhalb eines Filialteams und innerhalb vergleichbarer Zeiträume aus der Vergangenheit machen es möglich eine Verkaufsplanung zu erstellen, die sehr nahe an der Realität liegt. „Wir achten dabei ganz besonders darauf, dass unsere Verkaufsziele auch tatsächlich eingehalten werden. Sehen wir beispielsweise an einem Donnerstag, dass die Filiale ihr Wochenziel beim



Umsatz nicht erreichen wird, so bekommt diese Filiale für Freitag und Samstag eine Aktion.“ Die Thekemannschaft muss sich also anstrengen und versuchen die vorher unter dem Soll liegenden Verkaufszahlen bis zum Ende der Woche doch noch zu erreichen.

Der Kalkulationskreis

Basis und Voraussetzung für eine derart detaillierte Planung, die es quasi ermöglicht, schon am 1. Januar zu wissen, was am 31. Dezember unterm Strich herauskommt, sind umfangreiche Datenerfassungen und

Kennzahlermittlungen im Betrieb. Musste man diese früher mühsam und ungenau aus den Umsatzzahlen im Vergleich zu Personalkosten und Materialaufwand herausrechnen, so übernimmt diese Aufgabe heute Kollege Computer auf Knopfdruck.

Die von Backnet eingesetzten Software Module Personal Time und Shop Control sind zwar für Backbetriebe relativ neu, basieren aber auf einer bereits seit Jahren erfolgreich auf dem Markt vertriebenen und ständig weiterentwickelten Basissoftware. Vorteil: Die Software hat so gut wie überhaupt keine Kinderkrankheiten und arbeitet sicher und effizient.

So ist es möglich, alle Arbeiten den entsprechenden Mitarbeitern minutengenau zuzuordnen. Die Kennzahlen Stundenumsatz oder Produktionsleistung in Euro lassen sich für jeden Mitarbeiter exakt ermitteln. Wer sich also auf die faule Haut legen will, ist bei Krügers an der falschen Adresse, denn die elektronische Produktionserfassung findet den Schläfer ganz schnell. ■ KH

Mit der Software werden alle 25 Filialen der Bäckerei, selbst die direkt an der Produktion, verwaltet.



Die Menüführung ist logisch aufgebaut und leicht zu verstehen.

Anzeige



Die Tradition des guten Backens.



HEIN UNIVERSAL

DIE NEUE DIMENSION IM RINGROHROFENBAU MIT GEMAUERTER THERMOSTEINFUEHRUNG





DIE REFERENZ DER RINGROHRETAGENÖFEN MIT GEMAUERTER THERMOSTEINFUEHRUNG UND REVOLUTIONÄRER DT SCHWADENANLAGE

- Hervorragende Backqualität
- 22mm Steinherdplatten
- Superschwaden
- Minimalste Wartungskosten
- Geringer Energieverbrauch
- Extrem Langlebig
- Platzsparend · Ergonomisch
- Mobil & Flexibel

10 Jahre Garantie
(auf das System, Ringrohr, Thermosteinfuehrung und Steinplatten)

HEIN Backöfen GmbH
50931 Köln
Tel.: 0221-9416985 · Fax. 0221-9416986
e-mail: info@hein.lu · www.hein.lu