

werkzeug & formenbau

Titelbild und
Beitrag Seite 36
SIEMENS



STRUKTURWANDEL SCHLAUER FERTIGEN

6

BEARBEITUNGSZENTRUM

Croner erhöht die Effizienz seiner
Hermler C42U mit Indunorm-System 16

ERODIEREN

Sonderlösung: Exeron E314 MF 30
im Hanns Engl Werkzeugbau 20

MESSTECHNIK

Wiro Präzisions-Werkzeugbau prüft
mit Zeiss Metrotom 800 Musterteile 24

Trends μ -genau

Passend für Auftragsfertiger

Ob eine Software für Prototypen-, Werkzeug- und Formenbauer geeignet ist, zeigt sich zum Beispiel bei der Pflege des Artikelstamms. Eine arbeitsintensive Daueraufgabe, die in fast allen ERP-Systemen zwingend erforderlich ist. Die Wiederverwendung von Artikelnummern bringt jedoch nur solchen Unternehmen einen Mehrwert, die Bestände produzieren und Lagerartikel abverkaufen. Klassischen Serienfertigern also. Im Gegensatz dazu geht ein Auftragsfertiger rein projektbezogen vor. Er stellt geringe Stückzahlen mit hoher Teilevarianz her. Statt Stammdaten wie etwa die Artikelnummern zu pflegen, kommt es bei einem solchen Spezialisten eher auf das Gegenteil an: Er braucht eine Softwarelösung, in der sich neue Projekte mit einem minimalen Set an Daten anlegen lassen.

Automobilzulieferer Stickel setzt auf das integrierte Auftragsmanagementsystem ams.erp, um sein Projektgeschäft sicher zu steuern.

Auftragsmanagement

Alle Daten mühelos im Griff

Das Familienunternehmen Stickel zählt zu den ersten Adressen, wenn Autobauer anspruchsvolle Blechumformteile für Erbkönige und Versuchsfahrzeuge brauchen. Ein komplexes Geschäft mit geringen Stückzahlen. Um es wirtschaftlich zu betreiben, setzt Stickel auf das projektorientierte Auftragsmanagementsystem ams.erp.

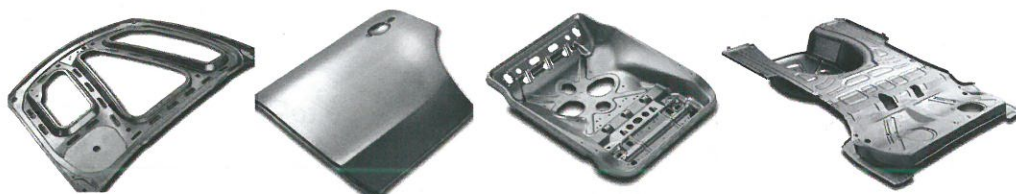
Die neue Softwarelösung erlaubt es Stickel, Projekte mit ständig wechselnden Kundenanforderungen in kürzester Zeit einzulasten. Somit wurde es möglich, alle Geschäftsbereiche in einem durchgängigen Informationssystem zu vernetzen. „Im Jahr stellen wir rund 1000 verschiedene Produkte her. Bei etwa 80 Prozent der Aufträge liegen die Stückzahlen zwischen 20 und 200 Bauteilen“, erklärt Inhaber Matthias Stickel. „Rund ein Fünftel des Outputs sind Blechteile, bei denen die Anforderungen an Geometrie und Materialeinsatz besonders hoch sind. So haben wir für die Fertigung eines Dachs für einen Kombi von der Auftragsannahme bis zur Auslieferung zwölf Wochen Zeit.“

Für den Prototypenzulieferer eine durchaus typische Lieferfrist. Im Schnitt bleiben acht bis zwölf Wochen für den kompletten Prozess. Auf Basis der CAD-Daten eines Bauteils geht Stickel sofort in die Methodenplanung und klärt ab, wie sich das Teil fertigen lässt. Anschließend erfolgt die Konstruktion der Umformwerkzeuge. Parallel dazu startet die Beschaffung des Materials für Werkzeugbau und Teileproduktion.

Da Stickel kundenindividuell fertigt, muss der Zulieferer die Abläufe immer wieder neu ausrichten. Im Auftragsmanagement ist daher ein Höchstmaß an Flexibilität und Transparenz gefragt. „Um die von Projekt zu Projekt wechselnden Kundenanforderungen wirtschaftlich zu erfüllen, kommt es auf eine enge Abstimmung aller Beteiligten an. Nur so wird es uns möglich, eng gesetzte Liefertermine zuverlässig zu erfüllen“, unterstreicht Stickel.

Produktionsbezogene Prozesse bleiben oft außen vor

Anfang der 90er-Jahre führte der Auftragsfertiger ein Enterprise-Resource-Planning-(ERP)-System ein, mit dem die kaufmännischen Mitarbeiter Rahmendaten der Aufträge erfassten sowie Rechnungen und Lieferscheine erstellten. Demgegenüber blieben produktionsbezogene Prozesse weitgehend ausgeklammert. „Die Mehrzahl der ERP-Systeme orientiert sich an den Anforderungen der Serienfertigung“, erläutert Stickel. Angesichts der hohen Variabilität seiner Aufträge hätte Stickel die damalige Software fortwährend anpassen müssen. Ein Aufwand, der nicht tragbar war.



Spezialisiert auf den Kernmarkt Automobilindustrie: Der schwäbische Werkzeugbauer Stickel fertigt anspruchsvolle Blech-Umformteile im Feinblechbereich aus Stahl, Aluminium und nicht rostenden Blechen für den Prototypen- und Versuchsbau sowie für Vor- und Kleinserien.

Profil Stickel GmbH

Das Unternehmen fertigt hochwertige Umformteile aus Stahl, Aluminium und nicht rostenden Blechen. Kernmarkt ist die deutsche Automobilindustrie. Das Portfolio reicht von einzelnen Umformteilen über Baugruppen bis zu kompletten Karosserien. Die Kernkompetenz liegt auf mittelgroßen Strukturteilen bis 1200 mm Länge. Rund drei Viertel der Produktion gehen in den Prototypen- und Versuchsbau. Weitere 20 Prozent sind Ersatzteile für Oldtimer. Hierzu hat der Zulieferer die entsprechenden Produktionsanlagen der Fahrzeugbauer übernommen und in seinem Werk im schwäbischen Löchgau aufgebaut. Das Familienunternehmen beschäftigt etwa 85 Mitarbeiter.

Um handlungsfähig zu sein, organisierte der Zulieferer seine Produktionsplanung und -steuerung (PPS) über eine selbst entwickelte Access-Datenbank und zahlreiche Excel-Werkzeuge. Transparenz war nicht mehr gegeben. Daher entschloss sich das Unternehmen, das ERP-Thema noch einmal völlig neu aufzurollen. In einer mehrstufigen Analyse suchte Stickel nach einer projektorientiert arbeitenden Lösung, in der sich Aufträge mit geringem Aufwand anlegen und transparent abwickeln lassen.

Ausschließlich für Einzel- und Auftragsfertiger entwickelt

„Mit ams.erp haben wir uns für ein besonders schlankes System entschieden, das für die Einzel- und Auftragsfertigung entwickelte wurde“, erklärt Stickel. „Dank dieser Spezialisierung ist die Software für uns zu 98 Prozent im Standard nutzbar. Letztlich gaben der hohe Abdeckungsgrad und die Beratungskompetenz des Herstellers ams.Solution AG den Ausschlag.“

Schrittweise führte Matthias Stickel das modular aufgebaute Auftragsmanagementsystem in allen Geschäftsbereichen ein. Die Basisinstallation ging nach sieben Monaten in den Echtbetrieb. Der Automobilzulieferer arbeitet tatsächlich fast ausschließlich im Standard der Software. Dabei reicht die abgebildete Prozesskette von Vertrieb, Konstruktion und Arbeitsvorbereitung über Einkauf, Fertigung und Montage bis zum Versand. Hinzu kommen die kaufmännischen Aufgabenbereiche Zeiterfassung, Rechnungswesen und Personal.

Das Reporting geschieht sowohl projektspezifisch als auch über alle Aufträge hinweg. Unter anderem gewinnt der Zulieferer belastbare Informationen über die Entwicklung seiner Kapazitäten und Liefertermine. Mit dem integrierten Auftragsmanagementsystem hat Stickel sein Projektmanagement standardisiert. Das integrierte Auftragsmanagementsystem stellt alle Projektinformationen unabhängig vom Bearbeiter an klar definierter Stelle bereit. „So ist etwa für die Fertigung auf einen Blick klar, aus welchem Material ein bestimmtes Teil zu fertigen ist oder wo sich die Umformwerkzeuge für dieses Bauteil aktuell befinden“, erläutert Stickel. „In der alten IT-Welt waren hier immer wieder Rücksprachen notwendig, die zu spürbaren Verzögerungen führten.“ ○


Kontakt

Stickel GmbH, D-74369 Löchgau,
Tel.: 07143/8851-0, www.stickel.de

ams.Solution AG, D-28832 Achim,
Tel.: 04202/9686-0, www.ams-erp.com







NEU:
PEPS Version 8.1

70% kürzere Rechenzeiten
im 3D Fräsen

30% weniger Materialbedarf
durch High Quality Nesting

PRODEX¹⁶
Besuchen Sie uns: Halle 1.1 / Stand F02





Extra breiter D-Bügel!



Positionierungsfeder

- Güteklasse 10
- Lieferbar von M16 bis M42
- Volle Belastbarkeit in alle Zugrichtungen
- 360° drehbar
- Kompakte und leichte Bauweise
- Variable Schraubenlänge auf Wunsch lieferbar
- Vorpositionierung in Klapprichtung durch Doppelfedern
- Hochwertiger Oberflächenschutz: RAL 5002
- Gelbe Dickschichtpassivierung (Chrom6-frei)
- Schrauben 100% rissgeprüft
- 3D-Daten auf CADENAS-Plattform verfügbar
- BG Zulassung





THIELE GmbH & Co. KG
 Werkstr. 3 · 58640 Iserlohn · Germany · ☎ +49 2371 947-0
 ☎ +49 2371 947-241 · THIELE.de · hebetechnik@THIELE.de



**Wir bitten um freundliche Beachtung
der Beilage unseres Kunden
Meusburger Georg, A-Wolfurt**