



Fünf auf einen Streich

Um innerbetriebliche Prozesse besser zu steuern, wird meistens nach und nach in einzelne Software-Lösungen investiert. Der Metall- und Kunststoffbearbeiter MecPlus wollte schon länger die Vielzahl an veralteten Einzellösungen durch eine zeitgemäße Komplettlösung aus einer Hand ablösen. Bei EVO Informationssysteme wurde er fündig.

Insgesamt sind die seit unserer Gründung im Jahr 2000 eingesetzten Lösungen über die Zeit in die Jahre gekommen, berichtet Karolin Strohmaier, Prokuristin im Einkauf. „Darüber hinaus sind es viel zu viele einzelne Systeme.“ Produktionsplanung, Warenwirtschaft, Kalkulation und Reklamationsbearbeitung wurden von den Mitarbeitern in jeweils unterschiedlichen Systemen erledigt. Die vielen einzelnen Insellösungen bedeuteten dabei einen sehr hohen Pflegeaufwand. „Teilweise mussten wir die Artikeldaten in drei bis vier unterschiedliche Systeme einpflegen und dort verwalten“, beschreibt Karolin Strohmaier die Arbeit mit den Einzelsystemen.

Auch in der Fertigung war die eingesetzte DNC-Software zur NC-Datenübertragung und CNC-Programmverwaltung den gewachsenen Ansprüchen nicht mehr gerecht. Dieter Haese, Produktionsleiter bei MECplus, fasst die Situation zusammen: „Die eingesetzte DNC-Software war total veraltet und lief nur unter Windows NT mit den seriellen Maschinen. Einen neuen PC müsste

Automatisierung mit 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum für rationelle Fertigungstechnik beim schwäbischen Zerspaner für die Metall- und Kunststoffbearbeitung MecPlus. Durch gezielten Softwareeinsatz wird auch der Verwaltungsaufwand so gering wie möglich gehalten.

man kostenintensiv umbauen, quasi auf alt machen, damit die CNC-Datenübertragung funktioniert. Das kam für uns nicht in Frage.“

Die umfassenden Anforderungen an eine ganzheitliche Lösung standen daher schnell fest. Mit dem neuen System sollten alle Daten und Funktionen aus den Prozessen in einer Lösung vereint werden. Die Daten und Dateien aus den verschiedenen Systemen sollten dabei in das neue Betriebsführungssystem überführt werden. Damit sollte erreicht werden, dass auf einer zentralen Datenbasis mit einem einheitlichen und modernen Bedienkonzept Aufträ-

LEITZ REFERENCE XE Ihre Qualitätssicherung auf Top-Level

Es ist gut zu wissen, dass es in einer komplizierten Welt auch einfach sein kann. Auf Ihre Qualitätsfragen haben wir eine klare Antwort: Leitz Reference Xe. Unabhängig davon, ob Sie Ihre Qualitätssicherung in Richtung Genauigkeit, Effizienz oder Fertigungstauglichkeit steuern möchten – alle Wege führen zu Leitz Reference Koordinatenmessgeräten. Egal ob in der Automobilindustrie, in der Luft- und Raumfahrtindustrie, im Maschinenbau oder in der Präzisionsindustrie, die Leitz Reference Geräte finden zu Ihrer Problemstellung eine Lösung. Dieses vielseitige Instrument liefert hohe Genauigkeit und maximalen Messdurchsatz im Messwesen oder im Werk. Auch für kleine Budgets.

Interessiert? Besuchen Sie uns auf der AMB in Stuttgart vom 16. – 20. September 2014 auf dem Stand F76 in Halle 1
www.hexagonmetrology.de



HEXAGON
METROLOGY





Karolin Strohmaier,
Prokuristin bei MecPlus,
kann die neue EVO-Software
mit gutem Gewissen weiter
empfehlen.

Dieter Haese,
Produktionsleiter bei
MecPlus, hat bei der Produk-
tionsplanung alles an einer
Stelle: von den Fertigungs-
dokumenten bis hin zu den
CNC-Programmen.



ge deutlich schneller und leichter abgewickelt werden können. Die Verantwortlichen bei MECplus formulierten ein weiteres prozessübergreifendes Ziel: „Weg vom Papier“. Zukünftig sollte jeder Mitarbeiter die benötigten Dokumente und Informationen digital zur Verfügung gestellt bekommen.

Nur ein Softwarehersteller kam in Frage

Als Hauptverantwortliche für die Suche nach einem Nachfolgesystem konnte Karolin Strohmaier nach intensiver Recherche schließlich vier Anbieter in die engere Auswahl einbeziehen, die alle eine prozessübergreifende PPS-/ERP-Lösung vorweisen konnten. „Aber nur EVO konnte uns überzeugen, da sie zusätzlich auch eine integrierbare PDM/DNC-Software entwickelt haben“.

Damit konnte EVO Informationssysteme GmbH als einziger Softwarehersteller eine umfassende Softwarelösung für den geforderten Leistungsumfang bieten und überzeugte Karolin Strohmaier vor allem durch die Tatsache, dass alle Lösungen aus einer Hand angeboten werden konnten. Auch der logische Aufbau und die intuitive Bedienung der Anwendungen gefielen ihr von Anfang an. Zuletzt gab die einfache Vernetzung des ERP-/PPS-Systems EVOcompetition mit dem Dokumenten- & Produktdatenmanagement-System CAMback den Ausschlag für die Entscheidung.

Die prozessübergreifende Komplettlösung konnte so sichergestellt werden. Produktionsplanung, Warenwirtschaft, Kalkulation und Reklamation werden nun in einem einzigen System erledigt. Die Einführung der Lösung erfolgte in Rekordzeit.

Karolin Strohmaier:

„Nur EVO konnte uns überzeugen, da sie zusätzlich auch eine integrierte ...“

„Innerhalb von sechs Wochen war alles, inklusive Einweisung in die Software, über der Bühne,“ so Karolin Strohmaier. In dieser Zeit wurden vom Softwarehersteller insgesamt 10.000 Artikel und Materialien aus den Altsystemen in das neue System übertragen. Auch die Datenübernahme der CNC-Programme klappte trotz anfänglicher Skepsis von Dieter Haese problemlos. „Ich hatte wirklich Angst vor dem Wechsel der 8.000 bis 10.000 CNC-Programme nach CAMback. Im Nachhinein völlig unbegründet“. Auch zugehörige Zeichnungen, Benennungen, Texte und Teilenummern wurden eins-zu-eins übertragen.

Im Zuge der Softwareeinführung konnten die Mitarbeiter von EVO auch bei der Umorganisation der Werkzeugausgabe fachlich unterstützen. Statt der üblichen Selbstbedienung gibt es nun einen zentralen Verantwortlichen, der die Werkzeugnutzung überblickt. Damit kann zusätzlich eine hohe Kosteneinsparung erzielt werden, da sich nicht jeder Mitarbeiter selbst bedient und unnötig hohe Lagerbestände eliminiert werden.

Mit der Integration eines vorhandenen Werkzeugvoreinstellgeräts in die neu geschaffene Prozesskette beim Werkzeugkreislauf wurde auch die Werkzeugvermessung und -vorbereitung noch besser und effektiver gestaltet. Werkzeugmessdaten stehen den Maschineneinrichtern nun digital und ohne Zeitverzögerung im Tool-Data-Management-System CAMback zur Verfügung. Mit wenigen Klicks lassen sich die erfassten Werkzeugmessdaten nun an die entsprechende Maschine senden. Das Eintippen der Werkzeugmessdaten per Hand entfällt vollständig.

Wenig Aufwand – vielfältiger Nutzen

Dank der nahtlosen, verzahnten Prozesse in der Fertigung und der Verwaltung konnten bei MECplus zahlreiche Wege verkürzt werden. „Durch den schnellen Informationszugriff auf sämtliche Vorgänge wie zum Beispiel Fertigungsaufträge, Kalkulationen, Zeichnungen und CNC-Programme haben wir eine echte Zeit- und Kostenersparnis. Alle Vorgänge und Änderungen können sehr schnell und ohne langes Suchen lückenlos nachvollzogen werden,“ erläutert Karolin Strohmaier.

Nach fast zwei Jahren intensiver Nutzung ist die Begeisterung bei Karolin Strohmaier immer noch spürbar: „Nachdem wir kleinere, auf uns zugeschnittene Anpassungen vorgenommen haben, sind wir mit EVO sehr zufrieden und würden uns jederzeit wieder dafür entscheiden. Wir können sowohl EVOcompetition als auch CAMback mit gutem Gewissen weiter empfehlen und möchten uns bei den EVO-Mitarbeitern für den stets guten technischen Support und die schnelle Bearbeitung von Anfragen und Aufträgen bedanken.“ ■

www.evo-solutions.com | Halle 4, Stand C30