

AUF VOLLINTEGRATION GESETZT

SOFTWARE-KOMPLETTLÖSUNG UNTERSTÜTZT STANDORTÜBERGREIFENDE FERTIGUNG Als Martin Hierl vor zehn Jahren das Unternehmen TR Plast erwarb, übernahm er ein Kleinunternehmen, das als reiner Spritzgussfertiger tätig war. Inzwischen ist seine Firma global aufgestellt: Dazu gehören Formen- und Prototypenbau, ein Büro in Taiwan und ein Werk in Rumänien. Der Masterplan für die nächsten zehn Jahre sieht weiteres Wachstum vor. Schnell wurde Hierl deutlich, dass die bestehende IT-Struktur seiner Firma diesen Anforderungen nicht gewachsen ist.

„Wir realisieren komplexe Projekte“, sagt Martin Hierl, Geschäftsführer von TR Plast: „Dabei sind wir die Problemlöser und müssen flexibler und schneller sein als unsere großen Kunden.“ Entwickelt und produziert werden Bauteile für die Konsumgüter-, Medizin- und Elektroindustrie, vor allem aber für die Automobilkonzerne wie Audi, BMW, Daimler und Rolls Royce. So übernimmt das Unternehmen beispielsweise die Fertigung und komplette Montage von Befestigungssystemen aus unterschiedlichen Materialkombinationen.

Um weiteres Wachstum und Innovationen voran zu bringen, wurden die bestehenden IT-Anwendungen auf den Prüfstand gestellt. Schnell erkannten IT und Fachabteilungen gemeinsam, dass die bestehende Softwarelösung nicht in

der Lage ist, die Ziele für die nächsten fünf bis zehn Jahre sowie die verschiedenen internationalen Firmenstandorte wirkungsvoll zu unterstützen.

Mitte des Jahres 2007 wurde deshalb beschlossen, eine neue Unternehmenssoftware zu suchen. Nach intensiver, fast



„Die Entwickler sprechen unsere Sprache und kennen die spezifischen Anforderungen unserer Branche.“

Martin Hierl, TR Plast

einjähriger Marktanalyse mit über 20 Softwareanbietern, diversen Workshops und Besuchen bei Anwenderunternehmen, fiel die Entscheidung auf die ERP-/PPS-Branchenlösung AlfaPlus mit integrierter Maschinen- und Betriebsdatenerfassung von SWP-irma vollintegriert mit dem CAQ-System QS-1-2-3-4 des Anbieters CAT aus Stuttgart.

Materialeffizienz und Produktivität steigern

Ein wichtiges Entscheidungskriterium für das Unternehmen war, dass die Branchenlösung über alle Betriebsebenen hinweg ein vollintegriertes System bietet. Es umfasst die Funktionen des Enterprise Resource Planning (ERP), eines Produktionsplanungs- und Steuerungssystems (PPS), einer Maschinen- und Betriebsdatenerfassung (MDE und BDE) sowie einer computergestützten Qualitätssicherung (CAQ). Dies ermöglicht von der Installation, über aufeinander abgestimmte Prozessabläufe und Datenaustausch bis zum zentralen Service und Support eine sichere und reibungslose Systemeinführung und Nutzung.

Ebenso wichtig war dem Verarbeiter die Branchenfokussierung der beiden Softwarehäuser. Nur so sind individuelle Anpassungen schnell und flexibel umsetzbar. „Die Entwickler sprechen unsere Sprache und kennen die spezifischen An-

Autor

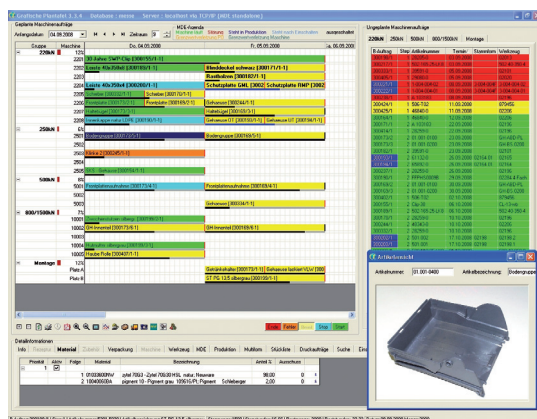
Phil Henoch, hbk-concept, Stuttgart



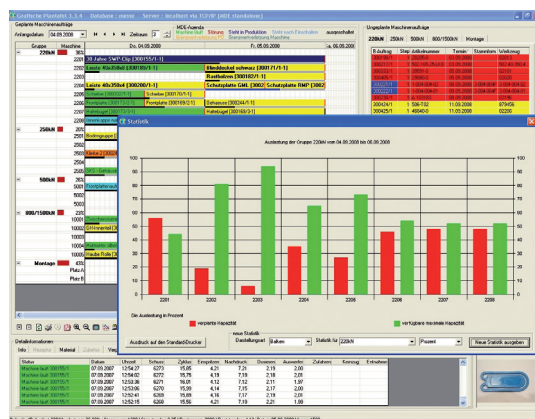
Das Unternehmen fertigt das gesamte System dieses Gehäusemoduls für Lkw-Navigationsgeräte: Dabei ist er auch verantwortlich für die Entwicklung der Tastenfixierung im Grundgehäuse sowie die Umsetzung und Entwicklung der Sichtscheibe.



Dieses Befestigungssystem ist beispielhaft für das Unternehmen: Prototypen, Werkzeugentwicklung und -bau erfolgen am Standort in Neumarkt, Serienfertigung der Großteile in Tschechien und die Metallumspritzung und Montage in Rumänien.



Alle Aufträge sind individuell auf die Maschinen einplanbar und für jeden einzelnen Auftrag stehen Detailinformationen zur Verfügung.



Die statistische Gegenüberstellung von Maschinengruppe und verfügbarer Maximalkapazität zeigt die Auslastung der Anlagen.

forderungen unserer Branche aus dem Effekt“, so Martin Hierl.

Durch die Umsetzung des Qualitätssicherungskonzepts kann mit der neuen Lösung schneller und sicherer auf Störeinflüsse reagiert und der hohe Qualitäts-

KOSTENEFFIZIENZ

Einsparpotenziale schneller nutzen

Die ERP-/PPS-Branchenlösung integriert bei dem Verarbeiter TR Plast alle Unternehmensprozesse und stellt sie einfach und transparent dar. Mit den MDE- und BDE-Modulen lässt sich die gesamte Fertigung überwachen: Maschinen- und Betriebsdaten werden über Touchpanels in Echtzeit erfasst, visualisiert und dokumentiert. Der Datentransfer erfolgt direkt in das ERP-/PPS-System. Weiterhin stehen Funktionen für die Früherkennung von Werkzeugdefekten und Ausschuss zur Verfügung. Mit dem Einsatz der Software können Einsparpotenziale schneller und effektiver genutzt, Kosten gesenkt und dadurch Materialeffizienz, Qualität sowie Produktivität sichtbar gesteigert werden.

standard weiter optimiert werden. Auch die Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA), Kontrollplan, Prüfplan und 8D-Report sind integriert.

Die direkte Verknüpfung betriebswirtschaftlicher Kennzahlen mit der Fertigungsebene wird genutzt, um Einsparpotenziale zu detektieren. Durch eine höhere Materialeffizienz und Produktivität lassen sich die Kosten senken. Die für die Fertigungsplanung relevanten Unternehmensprozesse werden im System einfach und transparent dargestellt.

Ausschuss und Werkzeugdefekte früher erkennen

Die MDE-/BDE-Module MDEOne und BDEOne bieten ein maschinenherstellerunabhängiges Überwachungs- und Warnsystem für die gesamte Fertigung. Als integrierte Lösung zum ERP-/PPS-System werden Maschinen- und Betriebsdaten über Touchpanels in Echtzeit erfasst, visualisiert und dokumentiert. Der Datentransfer erfolgt direkt in das ERP-/PPS-System. Funktionen für die Früherkennung von Werkzeugdefekten und Ausschuss stehen zur Verfügung. Über die grafische Plantafel lassen sich

Prozesse und Einzelaufträge nicht nur aufrufen, sondern auch direkt an der Maschine ansteuern und verwalten. Maschinenzustände, Prozessparameter und Produktionszahlen sind so transparent und verfügbar. Die Erstellung von Produktionsplänen in Papierform entfällt.

Dass die komplette Umstellung der Software eine große zusätzliche Herausforderung für alle Mitarbeiter und die Softwarelieferanten darstellt, darüber sind sich alle Beteiligten im Klaren. Denn während der Umstellungsphase muss der Betrieb reibungslos weiterlaufen. Eine enge Zusammenarbeit zwischen Kunststoffverarbeiter und den Softwarehäusern ist daher das A und O, um das Projekt in der veranschlagten Einführungszeit von fünf Monaten zu bewältigen. ■

KONTAKT

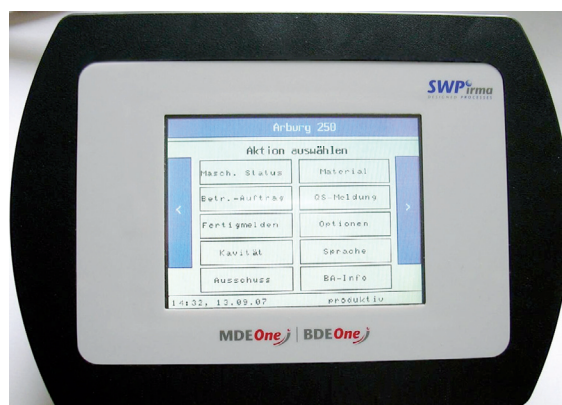
SWP-irma, Stuttgart, info@swp-irma.com, Halle A1, Stand 1113

CAT, Stuttgart, info@catstuttgart.de, Halle A1, Stand 1113

TR Plast, Neumarkt, info@tr-plast.de, Halle B4, Stand 4001



Montage von Befestigungssystemen aus unterschiedlichen Materialkombinationen. Dieses Bauteil wird im Werk in Rumänien montiert.



Alle Daten werden an der Maschine dargestellt, der jeweils aktuelle Status wird vom Terminal auf den Hallenspiegel und auf die grafische Plantafel übertragen.