

Kontrolle durch Betriebsdatenerfassung

Instrument zur Einhaltung der Liefertermine

The screenshot shows the 'tisoware.BDE' software interface. The main window displays a production order overview table with columns for 'Auftrag', 'Artikel', 'Arbeitsplatz', 'Start', 'Ende', 'Status', 'Sollmenge', 'Istmenge', 'Ausschuss', 'Abweichung', and 'Sollzeit'. Below this, there is a detailed work order table with columns for 'Datum', 'Mitarbeiter', 'Auftrag/Position', 'Arbeitsplatz', 'von', 'bis', 'Pause', 'Zeit', 'Gutmenge', 'Ausschuss', 'Grd', 'Funktion', and 'Grd/ERR'.

Auftrag	Artikel	Arbeitsplatz	Start Datum	Start Zeit	Ende Datum	Ende Zeit	Status	Sollmenge	Istmenge	Ausschuss	Abweichung Menge	Sollzeit
20051001	Motorge triebe		26.10.05	00:00	23.12.05	00:00	nicht fertig	20	0	0	-20	105:00
10	0020 Zuschnitt schn.	1001 Sägen	07.12.05	14:16	12.12.05	11:30	AVO-Unterbrechung	20	12	1	-8	20:30
20	0060 Fräsen	4001 NC Fräsen	07.12.05	18:11	08.12.05	16:22	AVO-Unterbrechung	20	5	0	-15	21:10
30	0180 Pressen	5001 Pressen	07.12.05	18:11	08.12.05	16:22		20	0	0	-20	21:10
40	0260 Montage Getr.	1060 Endmontage	07.12.05	18:11	08.12.05	16:22		20	0	0	-20	21:10
50	0190 QS Freigabe	6001 Qualitätssicherung	20.12.05	09:07	23.12.05	07:49		20	0	0	-20	21:10

Bild 1: Im laufenden Produktionsprozess lässt sich jeder Fertigungsfortschritt visualisieren.

Der Maschinen- und Anlagenbau trägt einen erheblichen Anteil an der guten Marktposition der deutschen Exportwirtschaft. Tradition und modernste Technologien sind die Basis für zuverlässige Qualität. Mit der Expansion auf Standorte im Ausland wächst die Komplexität des Unternehmens und damit die Anforderungen an die Unternehmenssoftware.

Die Junker Gruppe ist mit weltweit elf Standorten international ausgelegt. „Selbstverständlich arbeiten alle Standorte in enger Abstimmung, die sich auch auf die EDV-Organisation erstreckt“, so Jürgen Bischler, EDV-Leiter in der Erwin Junker Maschinenfabrik GmbH Nordrach. Das Management des Schleifmaschinenherstellers hat früh die Möglichkeiten einer modernen Betriebsdatenerfassung (BDE) erkannt. „Wir hatten seit 1988 im ERP/PPS-Bereich eine Software-Eigenentwicklung und Terminals von Kaba Benzing im Einsatz“, erinnert sich Bischler. Mit der suk-

zessiven Expansion des Unternehmens auf mehrere Standorte im In- und Ausland ist auf das ERP/PPS-System Ifax umgestellt worden. „Wegen der Komplexität der Materie war es einfach an der Zeit, unsere Eigenentwicklung im ERP/PPS-Bereich aufzugeben“, so Bischler. Im Zuge der Einführung einer neuen Lösung sollte ebenso die Eigenentwicklung zur Betriebsdatenerfassung optimiert werden. „Hier hat sich für uns das Software-Modul tisoware.BDE des Reutlinger Softwareanbieters tisoware angeboten, das sich über eine Schnittstelle in das ERP/PPS-System Ifax integrieren lässt“, erklärt Bischler. Die jeweiligen Software-Kompo-

nenten konnte tisoware auch in einer tschechischen Version liefern.

Fertigungsfortschritt visualisiert

Über das neue System zur Betriebsdatenerfassung lässt sich im laufenden Produktionsprozess jeder Fertigungsfortschritt visualisieren. Sobald ein Fertigungsauftrag im ERP/PPS-System generiert wird, kann er in tisoware überwacht und gebucht werden. Alle zum Auftrag gehörenden Begleitpapiere sind mit Barcodes ausgestattet und laufen mit den Maschinenteilen mit. Wenn ein Mitarbeiter in der Fertigung einen Auf-



Bild 2: Junker verwendet die Zeiterfassungsterminals Bedamet 9340, Verifikation+Legic von Kaba Benzling

Arbeitszeiterfassung des Softwareanbieters tisoware im Einsatz. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Junker erfassen ihre Arbeitszeit mit Code-Karten an Erfassungsterminals von Kaba Benzling. Einige Mitarbeiter sind für die elektronische Arbeitszeiterfassung mit Legic-Chips ausgerüstet. Das System meldet die Buchungen schnell und reibungslos über eine Schnittstelle an das eingesetzte System zur Lohn- und Gehaltsabrechnung LX90 von hds. Die reibungslose Kooperation mit Partnern stellt für den Anwender einen zusätzlichen Nutzen dar. Hard- und Software sind so optimal aufeinander abgestimmt. Der Anwender selbst hat mit der Abstimmung zwischen beiden Partner keinen Aufwand. Nach den guten Erfahrungen mit den Software-Lösungen von tisoware in seinen Werken hat Junker in einigen Bereichen auch die Zutrittssicherung mit dem Software-Modul „tisoware. Zutritt“ eingeführt. Zudem kommt am

Standort Nordrach das Modul zur Personaleinsatzplanung (PEP) zum Einsatz, um auf Abteilungsleitererebene Urlaubsübersichten zu erstellen. „Wir sind hier in Nordrach und an den Standorten in Tschechien mit der Zusammenarbeit mit tisoware zufrieden. Der professionelle Support des Software-Anbieters stellt das hohe Qualitätsniveau des Schleifmaschinenherstellers auf Dauer sicher. Mit einem neuartigen Maschinenkonzept verspricht die Erwin Junker Maschinenfabrik, die Kosten zu senken, die im Lebenszyklus einer Schleifmaschine auf den Betreiber zukommen. Um dieses Versprechen umsetzen zu können, muss auch die Unternehmenssoftware entsprechend ausgelegt sein“, bekräftigt Bischler. ■

Info

Autor Friedrich M. Kirn ist Chefredakteur bei Communication Network Media in München.

www.tisoware.com

trag bearbeitet und eine Buchung vornimmt, kann er direkt über die BDE-Software auf das ERP/PPS-System zugreifen. Bischler: „So kann der Mitarbeiter sofort überprüfen, ob der Auftrag angelegt ist und eine Buchung überhaupt zulässig ist.“ Junker verfügt dank der Umstellung über mehr Transparenz in der Fertigung. Zu jedem Zeitpunkt kann nachvollzogen werden, welches Fertigungsteil sich in welchem Fertigungszustand an welchem Ort in der Produktion befindet. Kurz: Es lässt sich immer prüfen, wie weit der Auftrag abgearbeitet ist. „Das ist für die Kontrolle der Einhaltung unserer Liefertermine ein wichtiges Instrument“, so Bischler, der auch auf die Bedeutung der Betriebsdatenerfassung für Kapazitätsplanung und Nachkalkulation hinweist. „Auf Knopfdruck lässt sich die Rentabilität des Auftrags ermitteln.“

Elektronische Arbeitszeiterfassung und Zutrittskontrolle

Neben dem Modul zur Betriebsdatenerfassung ist bei Junker auch die elektronische

Erwin Junker Maschinenfabrik GmbH

Die internationale Unternehmensgruppe mit über 1.200 Mitarbeitern entwickelt, produziert und vertreibt im Stammwerk Nordrach und in mehreren Werken rund um die tschechische Metropole Prag Hochleistungs-Produktionsrundsleifmaschinen für die Automobilindustrie, Produktions-Werkzeugsleifmaschinen und multifunktionale Außen-/Innenrundsleifmaschinen.