

Solidtec GmbH und JobDISPO: Gemeinsam auf dem Weg nach oben

Ein Bericht von Bernhard D. Valnion, Redaktion ECONOMIC ENGINEERING, Ausgabe 4/2011

Rapid-Tooling-Anbieter Solidtec hatte gute Gründe, sich für die ERP-Lösung JobDISPO von der FAUSER AG zu entscheiden. Ein Hintergrundgespräch in Dieburg.

Anders als beim Rapid Prototyping, bei dem in einer Vielzahl von dünnen Schichten mit Ersatzmaterialien Bauteile „gedruckt“ werden, wird beim Rapid Tooling stets ein Spritzgusswerkzeug hergestellt. Das hat den Vorteil, dass Originalmaterialien für die Artikel verwendet werden können. Die Bauteileigenschaften der Prototypen unterscheiden sich somit

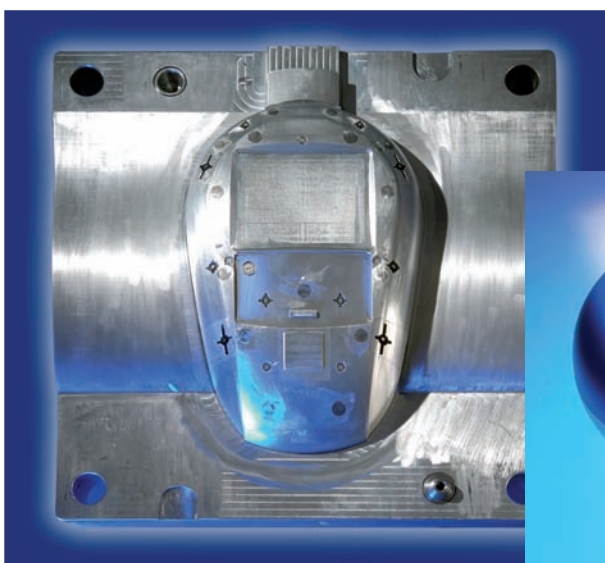
kaum von denen der Großserie. Auch werden die im Vergleich zu den Additiven Verfahren, zu denen das Rapid Prototyping zählt, erheblich bessere Oberflächenqualitäten erzielt. Dessen bewusst hat sich Solidtec aus Dieburg ganz dem Rapid Tooling verschrieben. Im Unterschied zum konventionellen (Serien-) Werkzeugbau stellt der Betrieb die Formen

aus hochfesten Aluminium mittels HSC-Fräsmaschinen her, was die Durchlaufzeiten reduziert. Die verwendete Aluminiumlegierung erlaubt es, neben einzelnen Prototypen im Spritzguss komplette Vor- und Kleinserien zu fertigen. Durch das anhaltende Wachstum der vergangenen Jahre ist aus dem anfänglichen 2-Mannbetrieb ein stattliches Unternehmen mit

45 Mitarbeitern geworden, die von einem ansehnlichen Maschinenpark unterstützt werden. Dieser umfasst neben einem komplett ausgestatteten Werkzeugbau 23 HSC-Fräsmaschinen und 11 Spritzgießanlagen. Erst kürzlich, im Februar 2011, kam ein sehr kompakter Spritzgussautomat für Mikrospritzguss hinzu.

Richtige Wahl des Systempartners

Solidtecs Weg nach oben begleitet die FAUSER AG mit Sitz in Gilching bei München. Der Gilchinger Systemanbieter hat mit JobDISPO eine funktionsreiche Lösung für die integrierte Auftragsabwicklung, Fertigungsfeinplanung, flexible Betriebsdatenerfassung sowie für die schnelle Softwareintegration im Portfolio, die sich insbesondere an mittelständische Fertigungsbetriebe wendet. Marc Melcher erläutert gegenüber der Redaktion, warum sich Solidtec für die FAUSER AG entschieden hat: „Bei der Partnerwahl ließen wir uns stets von dem Grundsatz leiten,



Solidtec GmbH



Abb. 1: Solidtec - Produktivitätsgewinn mit JobDISPO

(Fortsetzung Seite 2)

mit Firmen der gleichen Größe wie wir zusammenzuarbeiten – dies gilt für die Werkzeugmaschinenhersteller ebenso wie für den ERP-Systemanbieter.“ Aber warum? Das Motiv für diese Strategie ist verblüffend einfach: „Wir arbeiten lieber mit kleineren Firmen zusammen, weil diese sehr flexibel auf unsere Wünsche reagieren.“ Beide Unternehmen passen auch heute noch gut zusammen: Solidtec ist gewachsen und auch die FAUSER AG hat an Größe gewonnen. Die Forderung nach vermehrter Flexibilität freilich ist gleich geblieben - übrigens für beide Firmen. Insgesamt hat Solidtec zehn JobDISPO-Lizenzen im Einsatz. Sieben davon sind an bestimmten PC-Arbeitsplätzen installiert. Die insgesamt 10 Projektleiter teilen sich drei Netzwerklizenzen. Etwa 400 Werkzeuge werden bei Solidtec im Jahr hergestellt. Hinzu kommen 250 Änderungs- und Nachspritzaufträge für bereits bestehende Werkzeuge. Melcher erläutert die Kundenstruktur: Das eine Klientel fragt Prototypen nach, etwa Kunststoffteile für die Innenverkleidung eines neuen Fahrzeugmodells aus Originalmaterial, um diese in Versuchsträgern unter extremen Bedingungen, sei es in der Wüste oder in der Antarktis, zu testen.“ Die Kosten für ein derartiges Prototypenwerkzeug liegen zwischen 20 bis 40 Prozent vom späteren Serienwerkzeug. Zwischen 20 und 100 Prototypenteile erhält der Kunde in der Regel. Dabei kann es zu Änderungsschleifen kommen, da das Teil beispielsweise - aus welchen Gründen auch immer - den Belastungen nicht standgehalten hat. Dann wird das Werkzeug entsprechend angepasst und die gleiche Menge an



Abb. 2: Auch Inserttechnik ist im Rapid Tooling Verfahren möglich

Prototypen nochmals produziert. Die ersten 20 bis 30 Teile („Anfahrteile“) werden entsorgt, bis das Werkzeug eine konstant gute Qualität liefert. Wird dies durch Simulationsverfahren, etwa zur Analyse des Füllbilds unterstützt? „Nein“, sagt der Projektkoordinator, „dies rentiert sich oftmals nur bei großen Mengen an Bauteilen mit Serienwerkzeugen. Die Kosten der Simulation in Form von externer Dienstleistung belaufen sich schnell im Bereich von 50 Prozent der Werkzeugherstellkosten. Diese Aufwände können wir unseren Kunden nicht weiterreichen“, warnt Melcher. Das ist meist auch gar nicht nötig, denn in seiner mehr als 15-jährigen Unternehmensgeschichte hat Solidtec viel Erfahrung beim Spritzgießen gesammelt, etwa für die geeignete Wahl von Anspritzpunkten. Der zweite Kundenkreis ordert Klein- und Vorserienteile. Der Stückzahlbedarf ist dabei nicht so groß, als dass

sich ein Serienwerkzeug aus Stahl auszahlen würde. 120 bis 150 Kunststoffteile etwa für Computertomografen werden geordert, weil davon pro Jahr nicht mehr ausgeliefert werden. Angefragt werden Stückzahlen zwischen 50 und 5.000 pro Jahr. Den Kaufmann erfreut diese Geschäftstätigkeit, weil hier kontinuierlich Umsatz anfällt, während bei der eher diskontinuierlichen Prototypenherstellung Akquisetätigkeit notwendig ist. Die Automobilindustrie macht etwa 30 Prozent an Solidtecs Erlösen aus, wobei der Spritzgusssektor stärker als der Werkzeugbau wächst.

Ausbau Zug um Zug

Der Einzug von JobDISPO aus dem Hause Fauser erfolgte im Jahr 2003 mit den Modulen „Faktura“ und „Adresse“. Damit ließen sich bereits sämtliche Angebote, Lieferscheine, Rechnungen und Kundenstammdaten verwalten. Anwenderin der ersten Stunde ist Andrea

Coy. Die kaufmännische Leiterin nutzt das ERP-System seit Anbeginn: „Zunächst wurden die Aufträge jeweils neu in JobDISPO angelegt und einzeln bearbeitet. Nach und nach sind wir dann dazu übergegangen, Artikel, die immer bestellt wurden, in die Datenbank einzupflegen“, erinnert sich Frau Coy. Ein wichtiger Schritt beim Ausbau der JobDISPO-Infrastruktur war die Einführung des Lagermoduls für die Einzelteilverwaltung im Jahr 2009. Die verschiedenen Artikel werden seit dem als Einzelteile geführt. Über die Artikel werden nun die Auftragsbearbeitungsvorgänge ausgelöst: „Das System ist völlig selbsterklärend“, meint die kaufmännische Leiterin zufrieden und ergänzt: „Die Eingabemasken sind so intuitiv ausgelegt, dass wir auch Anpassungen selbst durchführen können.“ Die Leiterin ist nicht nur in der Rolle des Anwenders, sondern auch in der des Administratorin. Eine Schulung im

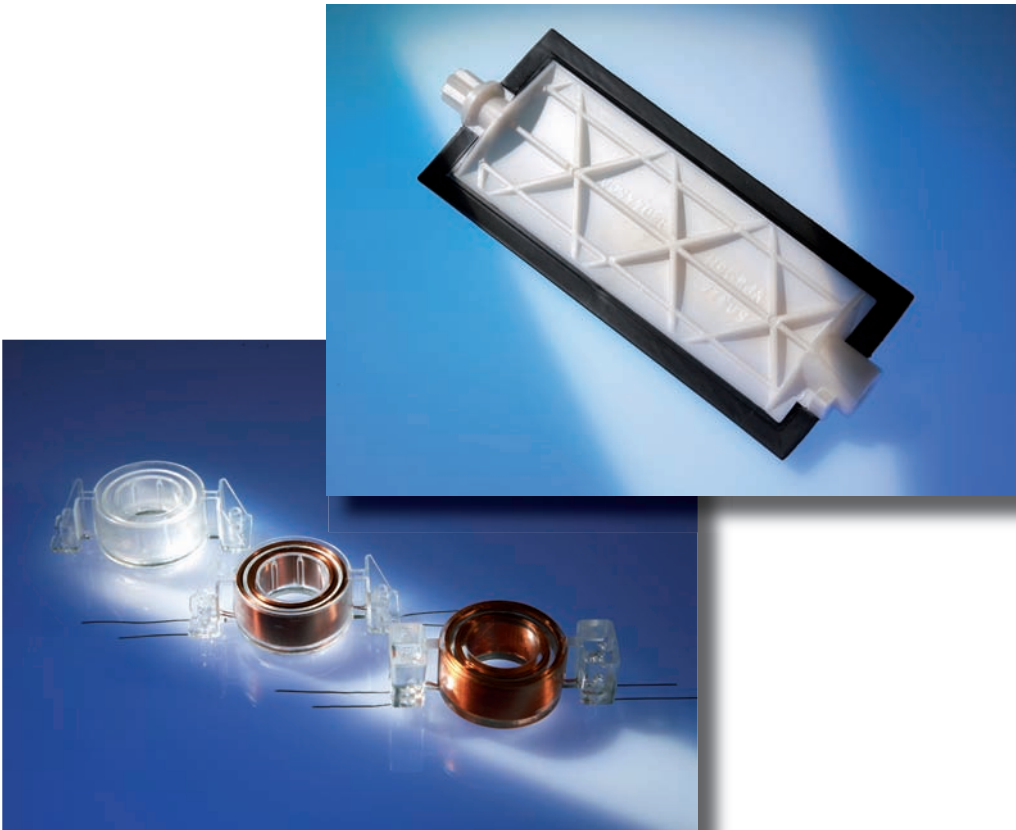


Abb. 3: Vor- und Kleinserien gehören ebenso dazu wie der Zweikomponentenspritzguss

eigentlichen Sinne, wie sie bei anderen ERP-Systemen zwingend notwendig ist, musste für JobDISPO nicht durchgeführt werden. Die FAUSER AG hat sich nicht nur als ERP-Systemanbieter hervorgetan, sondern auch seine Integrationsleistung unter Beweis gestellt. Hierzu ein bemerkenswertes Beispiel: Zur Herstellung der Spritzgussteile verarbeitet Solidtec Kunststoffgranulat, das sackweise angeliefert wird. Wird das Granulat für die Produktion benötigt, wird der entsprechende Sack auf eine Waage gelegt, gewogen und der an ihm befestigte Barcode eingescannt. Bei diesem Vorgang wird gleichzeitig die entsprechende Menge an Material aus dem Lager ausgecheckt. Der Sack ist somit für eine anderweitige Benutzung durch JobDISPO gesperrt. Nach der Produktion wird der Sack wieder auf die Waage gestellt, die verbrauchte Menge ermittelt und der Sack ins Lager

rückgebucht. Im Standard ist in JobDISPO eine Maske „Lager/Eingang - Lager/Ausgang“ vorhanden. Der Systemanbieter hat sie auf Wunsch von Solidtec um eine Scan-Schnittstelle erweitert: Die Waage übermittelt also Sack-ID und Gewichtswert direkt an JobDISPO. „Auf diese Weise haben wir den Lagervorgang deutlich vereinfacht, so dass uns hier keine Fehler mehr unterlaufen“, kommentiert Melcher die Anpassungsarbeit. Des Weiteren wurde der Lagereingang in JobDISPO noch an anderer Stelle modifiziert: Wenn der Sack im Lager eintrifft, erhält er zur Identifikation einen Strichcode. Auch dafür gibt es nun - speziell für Solidtec - eine extra Maske im ERP-System. „Bei der Anpassungsentwicklung waren Profis am Werk“, meint Melcher, denn es wurde die gesamte Anpassungsprogrammierung ohne viel Hin und Her umgesetzt.

Fazit: Erheblicher Produktivitätsgewinn

Kein Zweifel, das ERP-System hat die Geschäftsprozesse bei Solidtec erheblich beschleunigt. Marc Melcher berichtet von den alten Zeiten: „Vorher gab es zwei Excel-Tabellen, fünf Boxen und drei Registerkarten. Mit diesen Hilfsmitteln wurde versucht, all das, was an fünf verschiedenen Stellen gelagert wurde, zu erfassen.“ „Wenn man etwas wissen wollte,“ so Melcher, „war man bestimmt eine gute Viertelstunde unterwegs, bis man sich die Informationen zusammengesammelt hatte. Nun können alle Informationen vom Arbeitsplatz abgerufen werden.“ Und dies gibt nur wieder, was die Vorgabe bei der Einführung von JobDISPO war: Den Aufwand in der Projektabwicklung deutlich reduzieren. „Möchte ein Kunde weitere 20 Spritzlinge bestellen, lässt sich per Knopfdruck feststellen, ob für die Auftragsbearbeitung alle Ressourcen vorhanden sind.

Denn es sind alle kundenbezogenen Daten hinterlegt“, sagt Frau Coy und Herr Melcher ergänzt: „Für die Bearbeitung der Kundenanfragen konnten wir eine Effizienzsteigerung von praktisch 100 Prozent erzielen.“ In 30 Sekunden ist die Sache erledigt. Natürlich bezieht sich dies nicht auf den gesamten Auftragsbearbeitungsprozess, aber auch darauf bezogen lassen sich beeindruckende Zahlen melden: Insgesamt konnte Solidtec mit JobDISPO eine Durchlaufzeitverkürzung von etwa 10 Prozent erreichen.

Solidtec GmbH
 Groß-Umstädter-Str. 28 A
 D-64807 Dieburg
 Tel.: +49/(0)6071 / 9229-0
 Fax: +49/(0)6071 / 9229-11
 www.solidtec.de
 info@solidtec.de

Solidtec - Spezialist für Prototypenspritzgussteile: Die komplette Prozesskette, von der Konstruktion der Werkzeuge, über deren Fertigung bis hin zur Produktion der Spritzgussteile aus einer Hand. Arbeitsgebiete:

- ▶ Rapid Tooling
- ▶ Prototypenspritzguss
- ▶ Vor- und Kleinserien
- ▶ Inserttechnik
- ▶ Mikrospritzguss
- ▶ Zweikomponentenspritzguss

FAUSER AG
 Zentrale:
 Gutenbergstr. 5
 D-82205 Gilching
 Tel: +49 / 8105 / 7798-0
 Fax: +49 / 8105 / 7798-77
 http://www.fauser.de

Wir - die FAUSER AG - sind ein internationaler Softwarehersteller für mittelständische Industriebetriebe. An Standorten in Deutschland und Ungarn entwickeln, vertreiben und warten wir JobDISPO-Lösungen für die integrierte Auftragsabwicklung, Fertigungsfeinplanung in Echtzeit, flexible Betriebs- & Maschinendatenerfassung, sowie Softwareintegration.



Zentrale:

FAUSER AG

Gutenbergstraße 5
D-82205 Gilching

Fon +49 (0) 81 05 / 77 98 - 0
Fax +49 (0) 81 05 / 77 98 - 77

www.jobdispo.com
info@fauser-ag.com

Geschäftsstelle West:

FAUSER AG

Heinrich-Hertz-Straße 44
D-40699 Erkrath

Fon +49 (0) 2 11 / 20 99 15 - 0
Fax +49 (0) 2 11 / 20 99 15 - 15

www.jobdispo.com
info@fauser-ag.com

Geschäftsstelle Nord:

FAUSER AG

Papenreye 51
D-22453 Hamburg

Fon +49 (0) 40/23 85 42 9 - 0
Fax +49 (0) 40/23 85 42 9 - 99

www.jobdispo.com
info@fauser-ag.com

Geschäftsstelle Ungarn:

FAUSER Hungária Kft.

Birtok u. 4
1147 Budapest

Fon +36 / 20 364 - 9371
Fax +36 / 1 2222 - 517

www.fauser.hu
info@fauser.hu