

Technischer Fachverlag Möller • Neustraße 163 • 42553 Velbert • Telefon: 02053/981250 • 30. Jahrgang • März/April 2013

DER STAHLFORMEN- BAUER

2/2013

G 11358

DRUCKGIESSWERKZEUGE

SPRITZGIESSWERKZEUGE

FUNKENEROSIONSTECHNIK

TOP CONSULT
Beratung und Seminare

PROJEKTMANAGEMENT

WERKZEUG- UND FORMENBAU

SERIENFERTIGUNG

Dr. R. Zwicker TOP Consult GmbH
Prinzregentenufer 13
90489 Nürnberg
Fon 09 11.58 81 86-0
Fax 09 11.58 81 86-1
r.zwick@top-consult.de
www.top-consult.de

„Schließt Defizite, optimiert Produktionsabläufe...“
Wie die Firma Dettinger von Unternehmenssoftware aus dem Hause D4 Software profitiert

Schließt Defizite, optimiert Produktionsabläufe

Vernünftig planen, setzt voraus, dass man mit entsprechend realen Daten arbeitet. Auf manche Unternehmen mag diese Erkenntnis erschreckend wirken. Mehr noch, häufig erfolgt die Vorkalkulation lediglich rudimentär über Excel und auch eine Nachkalkulation findet meist nicht statt. Dabei beschäftigt sich der Werkzeug- und Formenbau doch vorrangig mit: „wo wird Geld verdient und wo entstehen Defizite“. Beim Werkzeugbau Theo A. Dettinger in Mühlacker ist das seit Einführung der Unternehmenssoftware [D4:Produktion] inklusive einer Maschinendatenerfassung (MDE) längst kein Thema mehr.

Eine maßgeschneiderte Software für Zeiterfassung und Kostentransparenz hatte man und war damit zufrieden. Es war die Neugier, die Geschäftsführer Thilo Dettinger veranlasste, sich intensiver mit der ERP/PPS-Software [D4:Produktion] zu beschäftigen. Der Neugier folgte Begeisterung, denn mit der integrierten Maschinendatenerfassung (MDE) wurde es möglich, auch die manuellen Zeiten der CNC-gesteuerten Maschinen zu erfassen. Konkret bedeutet das, die Maschinenlaufzeiten, die in der Mittagspause, abends oder auch nachts anfallen, müssen nicht mehr am nächsten Tag von Hand eingetragen werden sondern lassen sich automatisch erfassen und

sind so ohne Mehraufwand direkt in der Kalkulation verfügbar. Selbst tagsüber gehen in Mühlacker bei einer Mehrmaschinenbedienung keine Zeiten mehr verloren, denn ist ein Mitarbeiter bereits eingeloggt und meldet sich noch an einer zusätzlichen Maschine an, wird automatisch der Stand der laufenden Bearbeitung abgefragt. So stellt man sicher, dass auch ohne Abmeldung immer die reale Bearbeitungszeit registriert wird. Wie wichtig eine derart lückenlose Erfassung ist, erklärt Thilo Dettinger wie folgt: „Diese Zeiten sind wesentlicher Bestandteil unserer Nachkalkulation und gleichzeitig eine optimale Kontrolle für unsere Arbeitsvorbereitung

Nebenbei bemerkt

Alexander C. Braun, Vorstand der D4 Software AG: „Wir sehen unsere Softwarelösung durch die zahlreichen Facetten und schnelle Anpassbarkeit vor allem in kleinen und mittleren Unternehmen. Diese Betriebe können nicht über zwei Jahre eine Software einführen sondern müssen flexibel bleiben.“

hinsichtlich der Vorkalkulation. Unabhängig von der MDE hat uns aber die gesamte Software aufgezeigt, wo wir Defizite schließen können und wo es noch schneller und strukturierter geht.“ Gemeint sind damit unter anderem schnelle und genaue Kalkulationen, das Erfassen und Auswerten der Angebote über tatsächliche Aufträge, bis hin zur Optimierung von Produktionsabläufen und damit einer erheblichen Kosteneinsparung. Wegen der Zeit- und Kostenoptimierung hat man deshalb die Software erst kürzlich um das Modul [D4:Archiv] mit dem vollintegrierten Archivierungssystem ELOprofessional ergänzt. Prüfprotokolle, E-Mails, Zeichnungen, Fotos, alles lässt sich damit einfach per Drag&Drop-Funktion auftrags- oder auch kundenbezogen abspeichern und finden.



Bild 1:
Ein wichtiger Teil im [D4:Praxiszentrum] ist die Erodierabteilung, denn die Vorteile der MDE werden am besten durch manlos betriebene Erodiermaschinen deutlich



Bild 2:
Die Einführung der neuen MDE sieht man in Mühlacker als optimale Kontrolle für die AV. Für die Mitarbeiter hat sich die Eingabe wesentlich erleichtert. Statt pro Maschine ein Terminal, wird mit zentralen Terminals für alle Maschinen gearbeitet

Intensiver Erfahrungsaustausch vor Ort

Wie sehr man mittlerweile in Mühlacker hinter der D4 Software steht, zeigt die Tatsache, dass man seit 2009 auch als [D4:Praxiszentrum] fungiert. Während vergleichbare Wettbewerber den Weg meist über Referenzkunden suchen, sieht Michael Heydegger, Vorstand der D4 Software AG, den Vorteil darin vor allem in der Praxisnähe: „Die Interessenten sehen hier unser System im täglichen Einsatz in einem ähnlich strukturierten Unternehmen. Daraus

ergeben sich meist fachspezifische Fragen, werden weitere Möglichkeiten und individuelle Anpassungen erörtert. Gleichzeitig findet dabei ein intensiver Erfahrungsaustausch mit Herrn Dettinger und dessen Mitarbeitern statt.“ In den letzten 24 Monaten ist das Interesse am [D4:Praxiszentrum] in Mühlacker und damit an der ERP/PPS-Software [D4:Produktion] inklusive der MDE enorm gewachsen. Bei über der Hälfte der Besucher hat das Interesse mittlerweile konkrete Formen angenommen, zahlreiche Systeme sind bereits installiert.



Bild 3: Alexander C. Braun (li.), Thilo Dettinger (mi.) und Michael Heydegger (re.): „Im [D4:Praxiszentrum] sind meist ähnlich strukturierte Unternehmen zu Gast. Das hat den Vorteil, dass man gezielt auf die Anforderungen und weitere Möglichkeiten eingehen kann“.

D4:Produktion

ERP- und PPS-Software für zerspanend fertige Unternehmen

Einzelteil- und Prototypenbau
Werkzeug- und Formenbau
Stanztechnik
Baugruppenfertigung
Serienfertigung bis hin zur Großserie

Durchgängige Prozesse
"Smarte Planung"

Reibungslose Produktionssteuerung
BDE mit innovativem "Touch"

Schnelle Kalkulation

Kostengünstige MDE

www.D4-Software.com



Interview

Man spricht alles außer Hochdeutsch

Wir haben mit Thilo Dettinger über dessen Erfahrungen, die häufigsten Fragen und Erwartungen der Werkzeug- und Formenbauer im [D4:Praxiszentrum] gesprochen.

Herr Dettinger, was erwarten die Interessenten von ihrem Besuch im [D4:Praxiszentrum]. Sucht man den Quantensprung zu mehr Wettbewerbsfähigkeit oder ist es mehr die Neugier?

Es sind ca. 80 Prozent der Besucher, die weder mit BDE/MDE noch mit Planungstools arbeiten und deshalb die Funktionen sehen wollen. Das gilt vor allem für die MDE. Hier interessiert besonders, ob das alles wirklich so problemlos und sicher läuft, wie D4 das verspricht. Der Rest der Interessenten möchte optimieren und eventuell etwas Besseres einführen. Neugier auf die Software alleine ist es wohl kaum, denn vor dem Besuch bestand ja meist schon Kontakt zu D4.

Über die wahren Beweggründe kann ich aber nicht viel sagen. In einem sind aber alle gleich: Jeder will wissen, wo er Geld verdient und wo er drauf legt.

Welches sind denn die häufigsten Fragen, mit welchen Sie in diesem Zusammenhang konfrontiert werden?

Man will oft wissen, was uns bewegt hat, das System zu wechseln und in D4 zu investieren. Unser Hauptgrund war zwar die MDE, weil wir das mit dem alten System nicht konnten. Heute freilich sehe ich das in der Gesamtheit: Ob Kalkulationen, Angebote, Rechnungsstellungen oder Zahlungen, wir machen das alles mit nur dem einen System.

Und genau da setzt die zweithäufigste Frage an: Funktioniert alles sauber – auch bezüglich der Anbindungen an die Maschinen und wie reagieren die Mitarbeiter darauf. Funktioniert es und wie reagieren



Bild : Thilo Dettinger: „Die Frage nach den Kosten kommt fast nie, weil viele erkennen, dass es ohne eine vernünftige Planung nicht mehr geht.“

Ihre Mitarbeiter darauf?

Ja, es funktioniert uneingeschränkt und zuverlässig. Bei den Mitarbeitern sind wir kein repräsentatives Beispiel, denn wir praktizierten das schon lange davor. Durch die neue MDE funktioniert es jedoch nun viel einfacher. Deshalb sind die Mitarbeiter hier eher begeistert. Wir sehen die MDE aber ohnehin nicht als Überwachung sondern vielmehr als eine optimale Kontrolle für die AV hinsichtlich der Vorkalkulation und ein Mehr an Transparenz für unsere Kunden.

Bei kleinen und mittelständischen Unternehmen spielen doch auch die Kosten eine tragende Rolle. Wird danach nicht gefragt?

Diese Frage kommt fast nie, weil

viele erkennen, dass es ohne eine vernünftige Planung nicht geht. Um die zu erreichen, müssen aber zunächst saubere Zeiten ermittelt werden, um mit der Vorkalkulation realitätsnah starten zu können. Unabhängig davon sind die Kosten freilich wichtig. Meist werden solche Systeme durch die MDE kostenintensiv. Bei herkömmlichen MDE-Systemen braucht man an jeder Maschine eine Black-Box, die zwischen 1.500 und 2.000 Euro liegt. Bei 20 Maschinen kommt da schnell eine anständige Summe zusammen. Bei D4 dagegen ist es möglich mehrere Maschinen über eine Box laufen zu lassen.

Kommt es bei den Veranstaltungen auch zu Aha-Erlebnissen und wie werden Sie den unterschiedlichen Mentalitäten gerecht?

Wenn Interessenten bis zu 4 Stunden Fahrzeit zu uns in Kauf nehmen, kann man davon ausgehen, dass jemand ernsthaft in ein solches System investieren will. Wichtig ist freilich, dass die Chemie stimmt. Meist ist das so, denn wir Schwaben können alles außer Hochdeutsch. Aber im Ernst, es ist doch meist das Bauchgefühl, das zu einer Entscheidung führt und nicht der Kopf. Fehlentscheidungen lassen sich sicher minimieren, wenn man sich vorher intensiv mit einem Anwender austauscht. Zumindest mir geht es so.

