

DURCHBLICK IM FORMENBAU

ERP/PPS: Das Unternehmen Pfletschinger und Gauch ist ein fester Begriff für Multikavitäts- und Mehrkomponentenformen in der Medizin- und Pharmatechnik sowie in der Telekommunikations- und Elektroindustrie. Die Verantwortlichen vertrauen bei der betrieblichen Organisation und Steuerung auf Segoni.futur.

Früher waren bei Pfletschinger und Gauch mehrere Systeme parallel im Einsatz: „Wir hatten ein selbstgestricktes Tool zur Vorkalkulation und eine Werkzeug-Branchenlösung für die Auftragsverwaltung und Nachkalkulation“, erläutert der kaufmännische Geschäftsführer Michael Gauch. „Zur besseren Unterstützung der Arbeitsvorbereitung haben wir das vorhandene PPS-System um eine Software zur Fertigungsplanung ergänzt.“

Diese Konstellation war aufgrund der fehlenden Durchgängigkeit und redundanter Datenhaltung nicht zufriedenstellend. Insbesondere Gegenüberstellung und Auswertung von Vor- und Nachkalkulation aus den verschiedenen Systemen war sehr aufwändig. „Unser Ziel war, den Formenbau mit einem

durchgängigen System aus einem Guss abzubilden“, erläutert Gauch. „Einmal eingegebene Daten sollten dabei von Vertrieb, Verwaltung und Fertigung inklusive der notwendigen Auswertungen gleichermaßen genutzt werden können.“

Mitarbeiter waren von Anfang an ins Projekt mit eingebunden

Die Verantwortlichen sichteten verschiedene Softwarelösungen. „Wir konnten uns relativ schnell mit Segoni und der damit verbundenen Fertigungsphilosophie identifizieren“, berichtet der technische Geschäftsführer Roland Pfletschinger. „Überzeugt hat uns, dass Segoni im Gegensatz zu anderen PPS-Systemen auf einem Konzept zur Fertigungsorganisation basiert.“

Wichtig war, dass die Mitarbeiter von Anfang an eingebunden waren und zu dem Projekt standen. Am Beginn stand ein eintägiger Workshop in dem die Maschinen- und Personalstundensätze ermittelt wurden. Danach wurden zukünftige Ablaufstrukturen im Formenbau festgelegt und detailliert verschiedene Ablaufvarianten diskutiert, um letztlich eine einheitliche Herangehensweise und Ablaufsystematik zu fixieren.

Zum Zeitpunkt der Anfrage für ein Werkzeug wird eine Grobkalkulation erstellt. Werden Anfragen zu Aufträgen, durchlaufen sie die Feinkalkulation, die auch die Arbeitsvorbereitung und die Arbeitsplanerstellung umfasst. Sobald die Konstruktion vorliegt, gliedert die Arbeitsvorbereitung das Werkzeug in seine Stücklistenpositionen auf. Pfl-

Feinste Strukturen in der Medizintechnik sind eine der Stärken von Pfletschinger + Gauch. Die Struktur des Segoni-Systems sorgt für transparente Abläufe.

Trends μ -genau**Per Software ein exaktes Abbild der realen Abläufe erstellen**

Ziel von Segoni ist, in der Software das EDV-Abbild der Unternehmens- und Fertigungsstrukturen im Bereich der Einzelfertigung darzustellen. Der Anwender soll sich in Begrifflichkeiten und Layout der Masken und Auswertungen wiederfinden. Die Handhabung der Software ist so einfach und klar strukturiert, dass auch Nicht-EDV-Fachleute ohne größeren Schulungsaufwand damit arbeiten können. Der Dateneingabe- und Datenpflegeaufwand ist auf ein Mindestmaß reduziert. Neben der Auswertung der Zahlen geht es aber vor allem darum, das spezielle Wissen der Mitarbeiter an einer zentralen Stelle zu sammeln und zukünftig zur Verfügung zu stellen. So können zum Beispiel Montage-

und Abstimmprotokolle, CAM- und CAD-Daten, Fotos von Aufspannsituationen an Maschinen, Anmerkungen zur Fertigungstechnik und andere relevante Informationen dem Auftrag zugeordnet werden und stehen bei Wiederholungsteilen oder ähnlichen Aufträgen wieder zur Verfügung. Der modulare Aufbau der Software-Lösung ermöglicht dem Anwender eine sukzessive Einführung parallel zur bestehenden Vorgehensweise. Einführungszeitraum, Umfang und Ausbau werden zusammen mit dem Anwender entsprechend der betrieblichen Gegebenheiten abgestimmt.

Einfache Handhabung: Der Arbeitsplan ist die Grundlage aller Bearbeitungsaufgaben.



schinger & Gauch erstellt für jede Stücklistenposition einen bauteilspezifischen Arbeitsplan, der das einzelne Bauteil auf seiner individuellen Reise durch die Fertigung begleitet und gleichzeitig zur Identifizierung und Dokumentation dient. Für weitere Transparenz sorgt dabei eine Systematik aus Regalen und

Kisten – sie sind ein genaues Abbild der Struktur im Segoni-System.

Die Grundschulung der Software beanspruchte drei Tage. Dann wurden bereits Kalkulationen, Angebote und vor allem die Arbeitspläne eines jeden Bauteils im Segoni.PPMS erstellt und in die Fertigung geleitet. „Der größte Fortschritt war, dass wir die Regalsystematik eingeführt und die Fertigung mit Arbeitsplänen organisiert haben“, erläutert Gauch. „Wir haben parallel angefangen: Auf der einen Seite die Angebotskalkulation im Vertrieb, auf der anderen Seite die Erstellung von Arbeitsplänen für die Fertigung in der AV.“

„Wir haben uns bewusst dafür entschieden, die von der AV kalkulierten Zeiten auf den Arbeitsplänen auszuweisen“, erklärt Pfletschinger. „Das hat nichts mit einer Bevormundung der Mitarbeiter zu tun: Gemeinsames Ziel muss es sein, unsere Planungssicherheit zu verbessern. Wir wollen voneinander lernen.“

Profil

Pfletschinger & Gauch Formenbau

Die Formplatten sind bei Pfletschinger & Gauch bereits den einzelnen Aufträgen zugeordnet.

Seit der Gründung im Jahr 1951, mittlerweile in dritter Generation, fertigt das Unternehmen am Standort Plochingen Spritzgießwerkzeuge auf hohem Niveau. Mit über 50 Mitarbeitern entwickelt und produziert Pfletschinger & Gauch anspruchsvolle Ein- und Mehrkomponentenwerkzeuge sowie Multikavitätenwerkzeuge für namhafte Unternehmen der Medizintechnik, Pharmaindustrie, Telekommunikations-, Verpackungs- und Elektronikindustrie. Ein weiteres Standbein ist die Anfertigung von präzisen Einzel- und Vorrichtungsteilen sowie die Lohnfertigung in allen Bereichen des Formenbaus. Mitarbeiter mit langjähriger Erfahrung in Kombination mit eigener Ausbildung gewährleisten einen hohen Qualitätsstandard.

Transparente Terminplanung

Das Altsystem lief, mit entsprechendem Mehraufwand, über etwa drei Monate noch parallel und wurde dann zum Ende des Jahres abgeschaltet. Es wird also der gesamte Prozess von der Offert-Kalkulation bis zur Auslieferung des Werkzeugs in Segoni.futur abgebildet und gesteuert. „Die Auslastung der einzelnen Bereiche kann besser eingeschätzt werden, außerdem ist die Terminplanung und -kontrolle deutlich transparenter“, berichtet Pfletschinger. „Arbeitsvorbereitung und Fertigung sind übersichtlicher, verbindlicher und auch definierter geworden. Der Materialfluss in der Fertigung ist dank der Arbeitspläne und des Regalsystems deutlich verbessert worden. Dementsprechend gibt es weniger Nachfragen, Missverständnisse und die daraus resultierenden Folgeprobleme, sprich Kosten.“

Die Arbeitspläne enthalten alle zur Fertigung erforderlichen Informationen.

Visualisierung ist eine große Hilfe

Für die Montage der Werkzeuge ist die Schnellübersicht als große Hilfe: Hier ist dargestellt, welche Einzelteile eines Werkzeuges sich in welcher Abteilung befinden und welche Arbeitsgänge in welcher Terminalschiene noch zu leisten sind. An einem Fertigungsterminal können sich auch die Werkzeugmacher über den Fortschritt der mechanischen Fertigung informieren.

Vereinfacht hat sich mit Segoni beispielsweise auch die Urlaubsübergabe zwischen den beiden Meistern. „Früher setzte man sich Tage vorher zusammen und schrieb Listen. Jetzt gehen sie anhand der Segoni-Auswertungen zwei, drei kritische Projekte durch, der Rest ist bereits dokumentiert“, erläutert Pfletschinger.

„Unsere Hauptziele sind eine verbesserte Termin- und Planungssicherheit sowie Kostentransparenz unserer Projekte“, fasst Gauch zusammen. „Auch wenn noch nicht alles rund läuft – wir befinden uns auf dem richtigen Weg.“



Pfletschinger + Gauch GmbH,
D-73207 Plochingen, Tel.: 07153/8398-0.
www.pfletschinger-gauch.de

Segoni AG, D-10823 Berlin,
Tel.: 030/7568788-0, www.segoni.de