



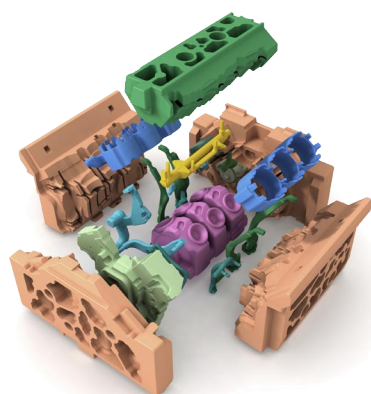
Erfolgreiche PDMLink-Einführung bei MEISSNER Werkzeugbau

«Die Einführung eines PDM-Systems ist nicht billig. KEIN PDM-System einzuführen ist aber deutlich teurer.» So fasst Gerhard Wanitschek die Erfahrungen von MEISSNER Werkzeugbau zusammen, die man bei der Einführung von PDMLink an den beiden Firmenstandorten Wallau (Deutschland) und Linz gemacht hat. Obwohl die Phase 1 PDMLink-Einführung bei MEISSNER erst Ende Mai abgeschlossen wurde, ist der Konstruktionsleiter des Unternehmens überzeugt, von der Einführung nachhaltig zu profitieren. «Ich kann jedem mittelständischen Unternehmen nur empfehlen, diesen Schritt schnellstmöglich zu gehen, denn mit jedem Tag Zeitverzögerung steigen der Aufwand und damit die Kosten für den Umstieg.»

Auch für MEISSNER ließ sich die PDMLink-Einführung nicht aus der Portokasse finanzieren, es waren allerdings mehrere Faktoren, die die Entscheidung forcierten.

Faktor übergreifende Zusammenarbeit

Das 1922 von Theodor Meissner in Wolzhausen gegründete Unternehmen hat seit 1925 seinen Sitz in Biedenkopf-Wallau. Aus kleinsten Anfängen gelang der Aufbau eines Produktprogramms, mit dem heute Kunden weltweit beliefert werden.



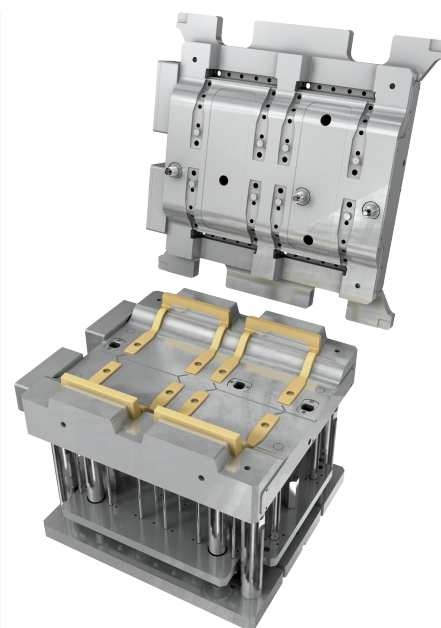
Namhafte Automobilhersteller und ihre Zulieferer beziehen Gießereiwerkzeuge und Kunststoff-Formwerkzeuge aus Wallau. Mit der Übernahme der Konstruktionsabteilung von Mandl & Berger in Linz verfügt man seit 2006 auch über einen Standort in Österreich.

Der MEISSNER-Gießereiwerkzeugbau befasst sich mit Werkzeugen für den Motoren- und Getriebebau. Der moderne Maschinenpark stellt sicher, dass man in der Lage ist, alle Fertigungsschritte im Hause durchzuführen. Ein hohes Maß an Flexibilität ist bei MEISSNER dadurch gewährleistet, dass im Bereich Gießereiwerkzeuge beide Standorte über eigene Konstruktions- und Fertigungsbereiche verfügen. So entwickeln in Wallau derzeit 6 Mitarbeiter mit Pro/ENGINEER Wildfire Gießereiwerkzeuge für Kernkästen und Kokillen, in Linz sind es momentan 7 Mitarbeiter. Die Kundenprojekte werden je nach aktueller Auslastung an dem einen Standort bearbeitet und dann am zweiten Standort gefertigt.

«Durch die standortübergreifende Zusammenarbeit war die PDM-Link-Einführung für uns von größerer Bedeutung als in Unternehmen mit einem Standort», meint Wanitschek. «Trotzdem sehe ich die Vorteile einer zentralen Lösung überall dort, wo mehr als 2 oder 3 Mitarbeiter gemeinsam Projekte bearbeiten.»

Faktor Prozessoptimierung

Um Wirtschaftlichkeit und laufende Kostenoptimierung sicherzustellen, stand MEISSNER vor der Aufgabe, isolierte Informationsquellen zusammenzuführen, die Steuerung von Änderungsprozessen und die Prozesse Richtung Fertigung effizienter zu gestalten.



Dazu meint Wanitschek: «Hat man keine zentrale Verwaltung der Produktdaten, sind Fehler unvermeidbar. Werden Produktdaten zwischen den Mitarbeitern ausgetauscht, ist eine enorme Disziplin erforderlich um sicherzustellen, dass man auch wirklich mit der letztgültigen Version arbeitet. Bis vor kurzem wurden Daten zwischen den beiden Standorten mittels FTP-Server ausgetauscht. Soll eine Änderung vorgenommen werden, muss dies vorab an alle Beteiligten kommuniziert werden, um mögliche Auswirkungen vorab zu klären. Es kam in der Vergangenheit immer wieder zu Fehlern, die entsprechend aufwendig in der Nachbearbeitung waren.»

Faktor Wiederverwendungsrate

Entscheidend für die Wirtschaftlichkeit der Entwicklung ist die Wiederverwendungsrate der Bauteile. Je höher der Standardisierungsgrad, je besser der Aufbau der Werkzeugkonstruktion vereinheitlicht ist, je häufiger Bauteile wiederverwendet werden, desto geringer die Kosten.

Rund 250 Werkzeuge werden an beiden Standorten jährlich entwickelt, davon sind 70 % Gießerei-Werkzeuge, 15 % Blasformen und 15 % Werkzeuge für Fahrzeugauskleidungen. 50 bis 80 % der Werkzeugperipherie sind standardisierbar. Die Ablage der Produktdaten im Filesystem bot nicht die Mechanismen, eine effiziente Wiederverwendung zu gewährleisten.

Faktor Flexibilität

Während in Linz nur mit Pro/ENGINEER entwickelt wird, kommen in Wallau nahezu alle gängigen 3D-Systeme zum Einsatz. Jeder Kunde erwartet, dass die Werkzeuge im eigenen CAD-Format zur Verfügung gestellt werden.

Als es darum ging, ein zentrales PDM-System einzuführen, waren auch Lösungen anderer Hersteller in der Diskussion. Die Entscheidung für PDMLink konnte insbesondere deshalb recht leicht durchgesetzt werden, da die PTC-Lösung in der Lage ist, Daten aus beliebigen Systemen zu administrieren.

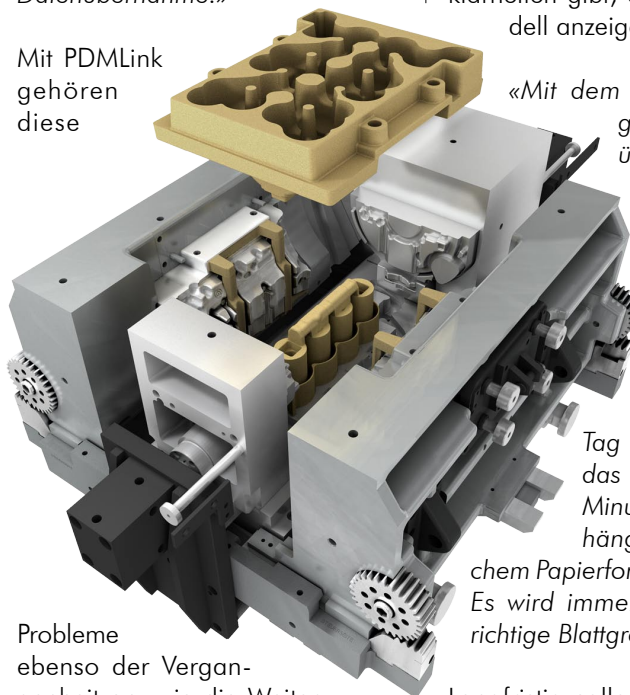
Stufenweise Einführung sichert Anwenderakzeptanz

Nach der Entscheidung für PDMLink wurden im November 2006 durch TECHSOFT-Mitarbeiter die Anforderungen, die sich aus der standortübergreifenden Zusammenarbeit ergeben, genau abgeklärt. Ende Februar 2007 fanden die Schulungen in Österreich statt und die CAD-Daten wurden übernommen, sodass PDM-Link termingerecht am 1. März am Standort Linz in Betrieb genommen wurde. Dann wurden die Mitarbeiter der Konstruktion in Wallau geschult und seit Ende Mai konsolidieren beide Standorte ihre Entwicklungsprozesse zentral über PDMLink.

«Bei der Datenübernahme zeigte es sich, dass es mehr als einmal vorgekommen ist, dass ein MEISSNER-Standardteil unzulässig verändert wurde. Es war nicht immer nachvollziehbar, von wem und warum. Da es keine Verwendungsnachweise gab, hat das natürlich zu manueller

Nacharbeit geführt», erzählt Wanitschek. «Je später man in Richtung PDM geht, je mehr Teile man entwickelt, desto aufwendiger wird die Datenübernahme.»

Mit PDMLink gehören diese



Probleme ebenso der Vergangenheit an, wie die Weiterentwicklung veralteter Versionsstände aufgrund mangelnder Kommunikation. Mithilfe des standardisierten Freigabe- und Abnahmeverfahrens ist es heute für jeden Mitarbeiter transparent, auf welchem Stand gearbeitet wird.

Alle Iterationen eines Teiles oder einer Baugruppe sind nachvollziehbar. Ist die Freigabe erfolgt, wird automatisch eine neue Version angelegt und der freigegebene Stand eingefroren. Auch unbeabsichtigtes Bearbeiten der gleichen Baugruppe durch mehrere Mitarbeiter ist standortübergreifend dank PDM-Link ausgeschlossen. In Wallau profitiert man darüber hinaus von dem ausgefeilten Berechtigungskonzept, das die Zusammenarbeit mit externen Konstrukteuren ermöglicht.

Bis zum Betriebsurlaub im Sommer werden als nächstes die Fertigungsbereiche sowie die Qualitätssicherung an beiden Standorten angebunden, um auch hier sicherzustellen, dass keine veralteten Zeichnungen mehr in den Umlauf kommen. Alle Beteiligten, ob in der CAM-Programmierung oder in der Produktion, erhalten lesenden Zu-

griff, können Bemaßungen an der Zeichnung überprüfen, sich die Zeichnungen mithilfe von iPrint ausdrucken und sich, wenn es Unklarheiten gibt, auch das 3D-Modell anzeigen lassen.

«Mit dem in PDMLink integrierten iPrint verfügt über ein mächtiges einfach nutzbares Zeichnungs», Wanitschek. Ausdrucken eines Werkzeugs mit 50 Zeichnungen hat bisher bis zu einem halben Tag gekostet – jetzt ist das Ganze in wenigen Minuten erledigt, unabhängig davon, in welchem Papierformat gedruckt wird. Es wird immer automatisch die richtige Blattgröße gewählt.»

Langfristig sollen auch die Daten aus den Fremdsystemen am Standort Wallau ins PDMLink übernommen, darüber hinaus ist vorgesehen, die gesamte sonstige Projektdokumentation, die bisher in einer selbstentwickelten Anwendung verwaltet wird, nach PDMLink zu übernehmen.

Weitere Informationen

TECHSOFT Datenverarbeitung GmbH
Neubauzeile 113
A-4030 Linz
Tel.: +43 732 378900
kontakt@techsoft.at
www.techsoft.at

Office Salzburg:
Postgasse 2
A-5400 Hallein
Tel.: +43 6245 74614

Office Wien:
Jedleseer Straße 3
A-1210 Wien
Tel.: +43 1 2787554