



Software zur effektiven Organisation und Prozesssteuerung

## Handicap ab >1<

Was aus Sicht des Fachmanns Spaß macht, nämlich das Fertigen anspruchsvoller Präzisionsteile ab Stückzahl >1<, entpuppt sich oftmals als organisatorisches Handicap. Ein gutes EDV-System befreit den Einzelfertiger von diesem Problem.

VON RALF DÜRRWÄCHTER

→ Präzision und Effektivität liebt Dipl.-Ing. Jörn Markus Weber (Bild 1), geschäftsführender Gesellschafter der Weber CNC- und Hontechnik GmbH im schwäbischen Köngen, nicht nur auf dem Golfplatz. »Die geforderte Qualität darzustellen (Bild 2)

### i HERSTELLER

**Segoni AG**  
10823 Berlin  
Tel. 030/7 56 87 88-0  
Fax 030/7 56 87 88-59  
→ [www.segoni.de](http://www.segoni.de)  
→ AMB Stuttgart Halle 1, G 33

### i ANWENDER

**Weber CNC+Hontechnik GmbH**  
73257 Köngen  
Tel. 070 24/8 29 40  
Fax 070 24/8 06 57  
→ [www.weber-cnc.de](http://www.weber-cnc.de)

war aufgrund unserer modernen Fertigungs- und Messtechnik nicht das Problem«, erinnert sich der Unternehmer und fügt hinzu: »Bei Weber-CNC wird schon seit 35 Jahren Wert auf Ordnung und Struktur gelegt, so waren schon früher alle Prozesse nachvollziehbar. Allerdings hat uns über Jahre hinweg das passende Werkzeug gefehlt, mit dem wir diese Prozesse effektiv abbilden konnten. Kalkulation ›zu Fuss‹, Arbeitspläne erst von Hand, später dann mit Word, Lieferscheine handschriftlich, Visitenkartensammlungen sowie Kundenlisten in Excel und eine Nachkalkulation, wenn mal einer Zeit hatte«, scherzt Weber sarkastisch. »Wir brauchten also eine Eierlegende-Wollmilchsau-EDV, die vor allem auch bezahlbar war und deren Pflege nicht zu viel Aufwand bedeutete.«

In der Massenfertigung sind PPS/ERP-Systeme selbstverständlich, als Einzel- und Kleinserienfertiger hat sich Weber aber nicht recht an das Thema herangetraut, da »die Uhren hier einfach anders ticken als in der Großserie«, wie er sagt. Nach um-



**1** Dipl.-Ing. Jörn Markus Weber, geschäftsführender Gesellschafter:  
»Wenn ich was brauche, drücke ich auf den Knopf. Erledigt«

fangreichen Investitionen in die Technik war im Jahr 2001 aber einfach der Zeitpunkt gekommen, sich mit der Thematik intensiver zu beschäftigen. »Entweder wir

mussten jemanden einstellen, der diese Arbeiten übernimmt, oder ich finde eben ein passendes EDV-System.«

### Das Unternehmen komplett in der Software abbilden

Da bei Weber-CNC die Segoni AG aus Berlin als Problemlöser für Einzelfertiger bekannt war, haben die Köngener einen Beratungstermin im eigenen Hause angefragt. Nach der Fertigungsbesichtigung und einer Aufnahme des Ist-Zustands im Büro war schnell klar, dass Weber-CNC eine Komplettlösung brauchte. Klares Ziel der Softwareeinführung war es, das Unternehmen komplett von der Kalkulation über das Kaufmännische bis hin zur Fertigungssteuerung und deren Zeiterfassung und Auswertung durchgängig abzubilden.

Die Einführungsphase war sehr kurz. Nach der Installation des Segoni.PPMS war eine zweitägige Schulung im Hause Weber angesetzt, in der die Grundzüge des Systems vermittelt wurden. Von diesem Tag an wurden alle Anfragen im Segoni.PPMS kalkuliert und abgewickelt. »Ich weiß, zwei Tage klingt sehr kurz, aber mit etwas Verständnis für die EDV und betriebliche Abläufe ist das Segoni.PPMS-System kein Problem, sondern ist von Anfang an eine super Unterstützung. Und wenn es mal Fragen oder auch einmal ein Problem gibt, helfen die telefonische Hotline oder moderne Möglichkeiten der Fernwartung umgehend weiter«, berichtet Weber.

»Am meisten begeistert mich nach wie vor, dass neue Teile ohne langwierige Stammdatendefinition im System angelegt werden können und fortan auch einfach wieder auffindbar sind. Benennung, Zeichnungsnummer, und los geht's«, erklärt der umtriebige Schwabe. »Natürlich kann man auch prima mit Vorlagen arbeiten oder auf bereits gefertigte Teile zurückgreifen. Meist öffne ich aber eine neue, leere Kalkulation, und dann geht das ratz-fatz und im Zweifel auch komplett über Tastatur, ohne Maus.«

Neben der reinen Preisfindung dient die Kalkulation im Segoni.PPMS übrigens auch der Voraussage eines möglichen Liefertermins sowie der Grundlage der weiteren kaufmännischen Auftragsabwicklung in Form von Angebot, Lieferschein und Rechnung, Auftragslisten et cetera.

### Arbeitsplan ausdrucken, und schon können die Späne fliegen

»Da die Arbeitsvorbereitung auf die Kalkulationsdaten zurückgreift, stehen meine Gedankengänge der Kalkulation im Auftragsfalle nun auch durchgängig für

die Segoni.PPMS-Arbeitspläne zur Verfügung« (Bild 3), erklärt Weber und fügt hinzu: »die klassische Tätigkeit der Arbeitsvorbereitung wird bei uns also bereits durch die Kalkulation erschlagen. Im Auftragsfall heißt es nur noch: Arbeitsplan ausdrucken, und dann können schon die Späne fliegen.« Der Arbeitsplan enthält alle fertigungsrelevanten Details sowie arbeitsgangbezogene Strichcodes, die zur Zeiterfassung in der Fertigung dienen. Die Betriebsdatenerfassung war bei Weber-CNC zuerst handschriftlich organisiert. Mit dem Umzug in ein neues Gebäude >>>

Mitten im Markt Messe Stuttgart

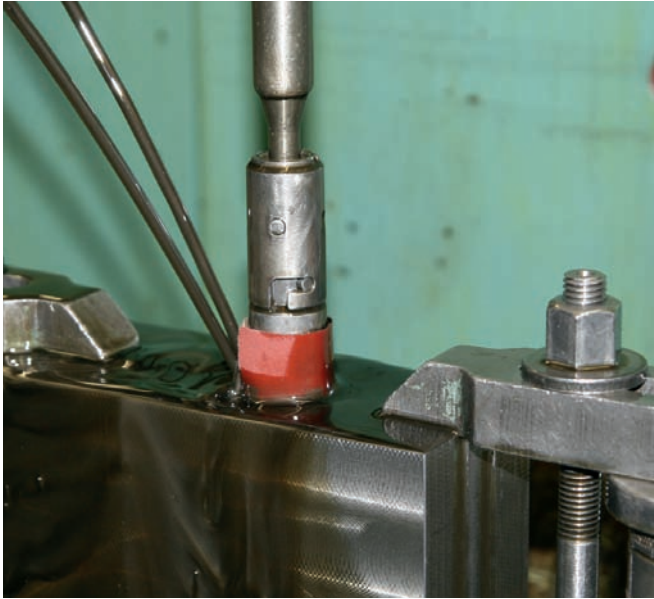
„Die AMB 2008 – eine Leitmesse der Superlative. Besser kann man sich nicht informieren.“

Mats Christenson, Vorstand der Walter AG, Tübingen

Erstmals auf der Neuen Messe Stuttgart direkt am Flughafen  
www.amb-messe.de

Spezialangebote der Bahn zur AMB Stuttgart unter www.amb-messe.de/travel

**AMB**  
Internationale Ausstellung für Metallbearbeitung  
09. - 13.09.2008  
NEUE MESSE STUTTGART



**2** Moderne Fertigungs- und Messtechnik sichert die Qualität der von Weber CNC produzierten Bauteile



**3** Der Arbeitsplan enthält alle fertigungsrelevanten Details sowie arbeitsgangbezogene Strichcodes, die zur Zeiterfassung in der Fertigung dienen

und wachsender Belegschaft wurde in der Fertigung ein Standard-PC mit Barcode-Pistole installiert, der fortan die Anwesenheits- und Auftragszeiten des Lohnfertigers übernahm. »So sind wir jederzeit auf dem Stand der Zeit und wissen, was wo abgeht oder vielleicht auch danebenging und können so Maßnahmen einleiten, um diese Fehler in der Zukunft nicht noch einmal zu machen. Dabei geht es uns nicht nur darum, irgendwelchen Zertifizierungs-

klauseln zu genügen, bei Nacharbeiten geht es ganz einfach auch um unser Geld«, konkretisiert Weber, der die monatlichen Nacharbeitskosten in seinem Betrieb übrigens am Schwarzen Brett allen Mitarbeitern darstellt. Transparenz für alle also.

Auf die Frage nach der kaufmännischen Auftragsabwicklung fasst sich Weber hingegen kurz: »Was soll ich sagen? Es funktioniert einfach. Wenn ich was brauche, drücke ich auf den Knopf. Erledigt. Mehr

gibt es dazu nicht zu sagen – außer vielleicht, dass es im Nachhinein ohne EDV-Unterstützung undenkbar ist, den Auftragsbestand der letzten Jahre überhaupt bewältigt bekommen zu haben.«

Zusammenfassend beurteilt Weber die Segoni.PPMS-Einführung als eine der glücklichsten Entscheidungen seiner Selbstständigkeit. »Seither habe ich endlich mehr Zeit für die Dinge, für die ich mich eigentlich selbstständig gemacht habe und kann mich wieder mehr den Dingen widmen die mir Spaß machen: Späne und Golf. ■

[www](http://www.wb101952.de) → **WB101952**

**Ralf Dürrwächter** ist Kundenbetreuer bei der Segoni AG in Berlin  
→ [r.duerwaechter@segoni.de](mailto:r.duerwaechter@segoni.de)

### **i** EDV-System als Abbild der Fertigungsstrukturen

Die langjährige Zusammenarbeit mit Individualfertigern gewährleistet, dass die Software das **EDV-Abbild** der Unternehmens- und Fertigungsstrukturen eines solchen Unternehmens darstellt. Der Anwender findet sich in Begrifflichkeiten und Layout der Masken und Auswertungen wieder, die Handhabung ist so einfach und klar strukturiert, dass Nicht-EDV-Fachleute problemlos und ohne größeren Schulungsaufwand damit arbeiten können, und der Dateneingabe- und Datenpflegeaufwand ist auf ein Mindestmaß reduziert. Neben der Auswertung der »nackten« 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 oder Anmerkungen zur Fertigungstechnik dem Auftrag zugeordnet werden und stehen bei Wiederholungsarbeiten oder ähnlichen Aufträgen wieder zur Verfügung.

Der **modulare Aufbau** der Softwarelösung ermöglicht dem Anwender eine sukzessive Einführung parallel zur bestehenden Vorgehensweise. Einführungszeitraum, Umfang und Ausbau werden zusammen mit dem Anwender entsprechend den betrieblichen Gegebenheiten abgestimmt.

#### **Systemvoraussetzungen** sind:

Microsoft Windows 2000/XP (> 128 MB RAM),  
1 GHz Prozessorleistung, 17“-Monitor.

Die Software kann sowohl als **Einzelplatz-** wie auch als **Netzwerklösung** eingesetzt werden.

**HANSER**  
Ihr Tresor für Fachinformationen  
66  
67

**Reinklicken lohnt sich:** Technik-Trends, Termine, Stellenmarkt – bleiben Sie in jeder Hinsicht auf dem Laufenden!

**WB** Werkstatt • Betrieb  
Zeitschrift für spanende Fertigung  
[www.metall-infocenter.de](http://www.metall-infocenter.de)