

Äußerst profitable Offerte

Maschinenfabrik Reinhausen geht mit eigenentwickeltem Datenmanager eigenständig an den Markt, verspricht mit ihm enorme Ratio-Effekte

(jk) Gar keine Frage: bei Zerspanwerkzeugen und bei Werkzeugmaschinen sind auch zukünftig sehr wohl noch sehr nennenswerte Weiterentwicklungen zu erwarten – doch ein ungleich größeres Ratio-Potential birgt wohl jede innerbetriebliche Organisation. Mit dem Ziel, ihre NC-WZMs (inzwischen sind es 50) effizienter zu nutzen, entwickelte und perfektionierte die Regensburger Maschinenfabrik Reinhausen ihren eigenen (Fertigungs-)Datenmanager und entschied sich, ihn nun eigenständig zu vermarkten: der erste externe Anwender (die Flottweg AG aus Vilsbiburg) steigerte dank ihm ihre Produktivität um 20 Prozent – ihr Invest amortisierte sich in weniger als einem Jahr. Auf der AMB können Sie sich über diese äußerst attraktive Offerte informieren; wer's nicht tut, ist wirklich selber schuld.



Nachdem wir den Einsatz des ‚MR-CM‘-Datenmanagers bei der Maschinenfabrik Reinhausen in Regensburg (seinem Entwickler und zugleich ersten Anwender) erlebt haben, gibt's für uns nur eine Empfehlung: unbedingt zur AMB in Halle 4, Stand B59 anschauen und an (iPad-)Terminals testen!

Dr.-Ing. Bernd Kempa, Leiter Produktion im Werk Regensburg der Maschinenfabrik Reinhausen GmbH, eröffnet uns: „Unser Riesenvorteil bei der Entwicklung unseres ‚MR-CM‘-Datenmanagers war und ist, dass wir unsere Fertigung mit jetzt 50 NC-Werkzeugmaschinen als (fast) jederzeit verfügbares Test-Labor hatten und haben – schon das unterscheidet uns von allen anderen Anbietern. Auch deshalb sind wir überzeugt, dass es keine ande-

re Offerte gibt, die derart praxisgerecht konfiguriert ist und die solchen Erfolg verspricht.“ Das mag man nun glauben oder auch nicht...

...aber Johann Hofmann, vordem Leiter NC-Programmierung und nun Leiter CAM-Systeme bei Reinhausen, belegt mit einer stichhaltigen Vergleichsrechnung, dass sich pro NC-WZM (bei 1-maligem Umrüsten täglich) pro Jahr (bei 250 Einsatztagen) durch den ‚MR-CM‘-

Datenmanager für fast 47 000 Euro nachhaltig an Produktivzeit gewinnen lässt (die addieren sich bei nur 20 NC-WZMs dann auf beeindruckende 933 333 Euro!). Allerdings geht er bei seiner Beispiel-Kalkulation davon aus, dass mit dem ‚MR-CM‘-Datenmanager je Umrüstvorgang lediglich sieben, ohne ihn jedoch (vom Tool-Room in die Maschine und wieder retour) 14 Werkzeuge zu handhaben sind – dabei gibt es ja durchaus Anwender, die (wenn auch umständlich) mit Werkzeug-Differenzlisten arbeiten und also gleichfalls nur sieben Werkzeuge zu wechseln hätten. Doch selbst dann brächte der ‚MR-CM‘-Datenmanager einen produktiven Zeitgewinn im Gegenwert von mehr als 34 000 Euro pro Maschine und Jahr (und bei wiederum 20 Maschinen immer noch über 860 000 Euro!).

Aber Sie können die von Hofmann vorgelegte Vergleichsrechnung für Ihre individuellen



Leiter Produktion Dr.-Ing. Bernd Kempa: „Unser Riesenvorteil bei der Entwicklung des ‚MR-CM‘-Datenmanagers war und ist, dass wir unsere Fertigung...“



Leiter CAM-Systeme Johann Hofmann: „...unser ‚MR-CM‘-Datenmanager dagegen pflegt mit allen Akteuren eine schnittstellen-neutrale Kommunikation...“



Und so sieht das in der Praxis aus bei der Maschinenfabrik Reinhausen (hier im Werkzeug-Einstellraum): jeder User arbeitet mit aufgaben-individueller rollen-spezifischer ‚3KT‘-Oberfläche...

Windows zertifiziert, und das sagt wohl sehr viel aus über sein IT-Niveau.“

Hofmann dagegen beschreibt den grundlegenden konzeptionellen Unterschied: „Andere Systeme arbeiten bei der Vernetzung der angeschlossenen User mit singulären Verbindungen und haben demgemäß mit dieser Spaghetti-Lösung einen ausgesprochenen Schnittstellen-Zoo und keine Prozesstransparenz – unser ‚MR-CM‘-Datenmanager dagegen pflegt mit allen Akteuren eine schnittstellen-neutrale Kommunikation mit schnellem, unmittelbarem Direktzugriff: das ist eine reinrasige Web-Lösung und also offen für alle zukünftigen Anforderungen“, und findet dann einen weiteren zwar anschaulichen, aber auch wenig schmeichelhaften Vergleich: „Während bislang alle Unternehmen, was den Datentransfer in der Fertigung angeht, auf der Landstrasse (manche sogar bloß auf Feldwegen) unterwegs sind, bieten wir mit dem ‚MR-CM‘-Datenmanager die schnelle Autobahn ohne Speedlimit – daher die enorme Zeitersparnis



...in der Fertigung ruft sich der Operator auf dem Bildschirm der adaptierten CNC mit zwei-drei Klicks etwa die Spann-Situation für seinen aktuellen Auftrag auf...

beim auftragswechselbedingten Rüsten.“

Zwar war (und ist) Johann Hofmann der Initiator und Treiber der ‚MR-CM‘-Entwicklung, aber er weiß auch: „Ohne eine Geschäftsleitung, die einen vertrauensvoll machen lässt und ohne Meister in der Fertigung, die einem wieder und wieder verständnisvoll die Gelegenheit zum Testen geben, wäre solch eine Innovation undenkbar.“ Und alle drei brauchten einen langen Atem: so ersetzte Hofmann zwar 1994 die letzten NC-Lochstreifen durch eine eigene DNC-Entwicklung, aber es dauerte weitere acht Jahre bis 2002, bis auch die letzte Papiermappe als Auftrags-Begleitung in der Fertigung überflüssig und endlich das Ziel der papierlosen Produktion erreicht war.

Heute arbeitet jeder der zehn ‚MR-CM‘-User bei der Maschinenfabrik Reinhausen auf seinem PC-Screen zusätzlich mit



...oder sämtliche beim aktuellen Auftrag eingesetzten Werkzeuge und vergrößert sie sich wenn sinnvoll und nötig in Explosions-Darstellung: schneller und transparenter geht wohl kaum.

auf seine Aufgabe angepasster, also rollenspezifischer ‚3KT‘-Oberfläche: etwa vom PPS/ERP-System der Fertigungssteuerung über die NC-Programmierung, dem Werkzeuglager, die Werkzeug-Voreinstellung, die Meister bis ‚runter‘ zu den NC-Werkzeugmaschinen, bei denen sich die Werker auf dem CNC-Bildschirm jederzeit ‚ihre‘ ‚MR-CM‘-Oberfläche für ihre Aufgaben aufrufen können.

„Also...“, erläutert uns Hofmann, „...die Menü-Führung ist bei allen gleich – nur die Inhalte unterscheiden sich natürlich je nach Aufgabe“, und Kempa schildert: „Die Rollen enthalten eben je exakt das, was ihre jeweiligen Benutzer für ihren Job brauchen, um ihn ohne jeden Stress sehr schnell und absolut sicher machen zu können. Unser ‚MR-CM‘ ist für sie eine große Erleichterung und die Akzeptanz ist bei allen Mitarbeitenden enorm hoch“, und Hofmann ergänzt: „Insbesondere neue NC-Werker in der Fertigung, die die allmähliche ‚MR-CM‘-Entwicklung ja nicht miterlebt haben, sondern sie

von heute auf morgen kennen lernen, sind total begeistert.“

Nun bietet MR ja ihren Datenmanager seit zwei Jahren (seit sie zur AMB 2008 Gast auf dem Zoller-Stand war) aktiv an – und hat bislang erst wenige Kunden gewinnen können. Das ist ja angesichts der versprochenen Vorteile keine glänzende Bilanz, merken wir an und fragen nach dem Warum und Kempa bestätigt: „Ja – bei einer Produktivitäts-Steigerung von 20 Prozent und einem Return-on-Invest in weniger als einem Jahr müsste ‚eigentlich‘ jeder Geschäftsführer ‚GO‘ sagen. Aber so einfach ist das nicht – da gibt es trotz der eindeutigen Zahlen Nicht-Glauben-Können oder auch Nicht-Glauben-Wollen. Und: spätestens nach dem zweiten Gespräch ist dem potentiellen Anwender klar – mit Einführung des ‚MR-CM‘ wird meine Fertigung richtig umgekrempelt, und die Einführung würde erst mal einige Monate Aufwand mit sich bringen. Das mag bei weitem nicht jeder“, und Hofmann erläutert:

„Die bestehende Werkzeug-Datenbank des Anwenders muss ja auf das benötigte Daten-Niveau angehoben werden – das bedeutet erstens akribische Detail-Arbeit und zeigt übrigens zweitens, dass 30 bis 50 Prozent des Bestands überflüssig sind. Da gibt es natürlich stillen Widerstand nach dem Motto: ‚Das kann doch nicht wahr sein‘ oder ‚Das darf doch nicht offenkundig werden“, und

GP: Organisieren Fertigen Führen

weiß: „Und wenn durch ‚MR-CM‘ die Produktivität um beispielsweise 20 Prozent gesteigert wird, bedeutet das ja, dass ein Fünftel der installierten WZMs überflüssig sind – aber es gibt halt Fertigungsleiter, die sich über die Anzahl ‚ihrer‘ Werkzeugmaschinen definieren...“.

Das aber wird bei stetig steigendem Kostendruck nicht mehr lange möglich sein; dazu Kempa: „Die Maschinenfabrik Reinhausen ist in ihrem Metier der Regelung von Leistungs-Transformatoren auch deshalb Weltmarktführer, weil sie eine hoch-effiziente Fertigung hat: 24-hours-6-days sind bei uns bei hoher Prozesssicherheit seit Jahren selbstverständlich – und ohne unseren ‚MR-CM‘-Datenmanager völlig undenkbar. Wer nicht auf gleichermaßen hohe Effizienz setzt, hat bald schnell verloren“, und Hofmann konkretisiert: „Die Kombination macht’s: denkbar leistungsfähige moderne Werkzeugmaschinen und Werkzeuge in Verbindung mit perfekter Daten-Organisation bringen den Erfolg und sichern auch in Deutschland die fertigungstechnische Zukunft.“

Der MR-Stand zur AMB macht übrigens mit dem Vorserien-Prototypen eines neuen straßentauglichen Sportwagens auf sich aufmerksam: der ausgestellte ‚Roding‘ ist ein Roadster in Carbonfaser-Leichtbauweise, der höchstes Fahr-Erlebnis bieten soll – wie es heißt, eine zeitgemäße Verbindung von

Purismus, Performance und Präzision; entwickelt von der Roding Automobile GmbH, wird er Ende 2011 sein RollOut haben. Gefertigt wird er von Spezialisten der Firma Stangl & Co aus Roding als dem

zweiten ‚MR-CM‘-Kunden und hoch ambitionierten Zulieferer für Präzisions-Dreh- und –Frästeile: der EyeCatcher führt Sie zu zehn ‚iPads‘, die Ihnen als ‚MR-CM‘-Terminals beweisen wollen, wie schnell und wie

easy und wie sicher der ‚MR-CM‘-Datenmanager für Sie arbeiten könnte. Also: probieren geht über studieren.



www.mr-cm.com

Mitten im Markt

Messe Stuttgart



Innovation trifft Anwendung!

Von der allgemeinen Fertigungstechnik bis hin zu speziellen Branchenanforderungen – die AMB eröffnet Chancen für Ihren Markt! Weit über 1.000 Aussteller präsentieren Trends, Innovationen und Highlights aus den Bereichen:

- spanende und abtragende Werkzeugmaschinen
- Präzisionswerkzeuge
- CAD/CAM/CAE, PLM sowie technische Software
- Messtechnik & Qualitätssicherung
- Roboter, Werkstück- und Werkzeughandhabung

Die Branchen-Leitmesse 2010 erwartet Sie!


 DIREKT AM FLUGHAFEN STUTTGART

Weitere Informationen sowie Reise- und Serviceangebote unter www.amb-messe.de und unter DB Bahn Tel. 01805 311153 [14 ct/min.], Stichwort: AMB.

28.09. – 02.10.2010

MESSE STUTTGART

AMB



Internationale Ausstellung für Metallbearbeitung