

“Das System läuft stabil und gut und liefert uns eine hohe Transparenz in der Fertigung. Wir können nun jederzeit sehen, wo wir terminlich stehen und haben durch die parallel laufende Nachkalkulation eine sehr gute Kostentransparenz. Auch bringt es uns Zeitersparnis“

Ulrich Giesser  
Geschäftsführer

www.giesser.com  
www.infor.com  
www.cancom.de



## Alfred Giesser Messerfabrik GmbH, Winnenden



### Mit Betriebsdatenerfassung (BDE) Transparenz in der Fertigung erreicht

Seit dem Jahr 1777 werden in der Familie Giesser Messer hergestellt - damals zeitgemäß noch für den Handgebrauch. Aus diesem traditionellen Familienbetrieb hat sich mit dem Zweig der Alfred Giesser Messerfabrik GmbH ein zukunftssträchtiges High-Tech-Unternehmen von Weltformat entwickelt, das heute mit 60 Mitarbeitern hochwertige Messer für industrielle Schneideanwendungen fertigt. Ob glatt oder verzahnt, rund oder vieleckig, von Briefmarkengröße bis Käselaiabgröße, stellt Giesser kundenspezifisch Kreis- und Maschinenmesser für vielfältige Anwendungsfälle her: zum Schneiden von Gummi, Textilien, Papier, Kunststoff, Reifen, Lebensmitteln etc. So werden z.B. Maschinenmesser aus Winnenden weltweit in Fischverarbeitungsfabriken und auf vielen Fischfangschiffen zur rationellen Fischerlegung eingesetzt. Alle Industriemesser sind speziell

für bestimmte Einsätze konzipiert: Schabe- und Enthäutemesser für die Lebensmittelverarbeitung, Querschneider, Perforier- und Abstechmesser für die Verpackungsindustrie, Granuliermesser zur Kunststoffverarbeitung, Scherenmesser für die Glasindustrie. Mit diesen High-tech-Produkten, die sich im Bereich engster Toleranzen bewegen, werden Maschinenhersteller weltweit beliefert, die die Messer in Schneidemaschinen einbauen.

Seine Spitzenstellung am Markt verdankt das mittelständische Unternehmen seinem hohen Qualitätsanspruch und dem daraus resultierenden Kundenvorteil der nachhaltigen Leistungssteigerung in der Anwendung. Neben der Lieferung zuverlässiger Werkzeuge von hoher Präzision und langer Standzeit bietet Giesser seinen Kunden Beratung zum optimalen Einsatz der Messer sowie Entwicklung und Erstellung von Prototypen maßgeschneiderter Messer, die individuell auf

# Success Story

deren Produkte zugeschnitten sind. Verarbeitet werden nur die besten Vormaterialien, ausschließlich hochlegierte Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle gemäß DIN und eigener Norm. Und wenn nötig, entwickelt das Giesser Team in Kooperation mit Stahlherstellern sogar eigene Stahlsorten, die die Anforderungen eines bestimmten Sonderfalls optimal erfüllen. Ein zweites Standbein des Winnender Unternehmens sind Klischeeplatten oder Klischeewalzen, die in Tampondruckmaschinen zum Bedrucken von nicht ebenen Flächen, z.B. von Glühbirnen, Spielzeug oder Kfz-Armaturen eingesetzt werden.

Hatte Giesser früher ein selbstentwickeltes System zur Fertigungsplanung und -steuerung verwendet, so setzt das Unternehmen heute dafür seit längerem das ERP-System infor:com ein. Für die Erfassung der Arbeitszeiten gab es das eigene System, die Datensätze wurden aber immer noch händisch erfasst. Um auf einfachere Weise genauere Daten aus der Fertigung zu erhalten, begann Giesser Anfang 2005 nach einem integrierten ZE- und BDE-System zu suchen, das sich gut in das bestehende ERP-System integrieren lassen sollte. „Unser Ziel war mehr Transparenz in der Fertigung“, erklärt Geschäftsführer Ulrich Giesser. „Vor allem wollten wir zeitnahe Daten haben, die uns vorher erst nach 3 Tagen zur Verfügung standen“, ergänzt Dietmar Schlotz, der AV-Leiter. Auf der Softwareseite entschied man sich relativ schnell für infor time, ein Modul von infor:com. Für die Hardware gab es mehrere Möglichkeiten: entweder über bestehende PC's oder aber Erfassung an neuen IPC's. Berücksichtigt werden musste die raue Betriebsumgebung mit feuchter Luft.

Hier hatte man bereits schlechte Erfahrungen mit PC's gemacht, die Lüfter besitzen. „Wir brauchten lüfterlose, sehr robuste Geräte, die Staub, Hitze und Feuchtigkeit standhalten“ betont Dietmar Schlotz. Empfohlen wurde der BDE-Spezialist Kaba, der mit dem neuen High-tech-Gerät B-Net 95 80 ein Terminal ohne Öffnungen präsentierte, das durch seine robuste Ausführung und sein lüfterloses Konzept die Verantwortlichen bei Giesser überzeugte. Hinzu kam der Ruf von Kaba und Cancom als solide Firmen mit großer Kompetenz.

Nachdem insgesamt 9 BDE-Terminals und vier lüfterlose PC's von Cancom installiert waren, begann man zunächst mit einer Testphase. Denn das neue System bedeutete auch eine erhebliche Umstellung der Mitarbeiter, die nun alle anfallenden Daten mit einem LEGIC-Chip und einem Barcode-Scanner buchen müssen. Dazu gehören u.a. die Anwesenheitszeiten, sämtliche Auftragsdaten, Stückzahlen, Ausschussmeldungen, Maschinenbelegung und Gemeinkosten. Gerade bei der Buchung der Gemeinkosten gab es eine Änderung, die sofort Wirkung zeigte. Bei den Gemeinkosten müssen nun immer die jeweiligen Tätigkeiten zugebucht werden, z.B. Maschinenreparatur, Wartung, Pflegearbeiten. „Dadurch verzeichnen wir einen deutlichen Rückgang der allgemeinen Gemeinkosten“, freut sich AV-Leiter Dietmar Schlotz. Alle gebuchten BDE-Daten werden online in das infor-System zur Auswertung übergeben. „Nun können wir jederzeit sehen, wo welche Teile sind, welche Fertigungszeiten wir für einen Auftrag hatten und wie der Soll/Ist-Vergleich dazu aussieht“, erklärt Geschäftsführer Ulrich Giesser. Nachdem die Terminals problemlos lau-

fen und die Mitarbeiter vorbereitet waren, wurde das System für die komplette Firma produktiv gesetzt. Geschäftsführer und Firmeninhaber Ulrich Giesser ist mit dem bisher Erreichten sehr zufrieden: „Das System läuft stabil und gut und liefert uns eine hohe Transparenz in der Fertigung. Wir können nun jederzeit sehen, wo wir terminlich stehen und haben durch die parallel laufende Nachkalkulation eine sehr gute Kostentransparenz. Auch bringt es uns Zeitersparnis, weil manuelle Erfassungstätigkeiten dadurch wegfallen. Durch unsere gewachsene Kundenzahl war eine Entlastung hier auch dringend nötig.“ Aber das Projekt ist noch lange nicht abgeschlossen. So ist z.B. die Umsetzung der Erfassung einer Mehrmaschinenbelegung oder die Bewertung der Arbeitsleistung eines Roboters noch nicht befriedigend gelöst. Außerdem sollen aufgrund der Ist-Daten Leistungsparameter erarbeitet werden, die für ein Prämiensystem verwendet werden können.

