

„Insgesamt sind wir mit der Software und Betreuung von GeCOsoft und den Kaba Terminals sehr zufrieden.“

Hans-Jürgen Wettig  
EDV/IT-Administration

www.polytec-thermoplast.com  
www.gecosoft.com



## POLYTEC Thermoplast GmbH & Co. KG, Idstein

Der Startschuss für die Entwicklung der weltweit tätigen POLYTEC GROUP fiel 1986 mit der Gründung der POLYTEC ELASTOFORM GmbH. Ziel damals war es, Industrieteile aus PUR Elastomeren herzustellen. Internes Wachstum, Akquisitionen von Firmen im Bereich Kunststoff-Technologien, „Industrial plastic parts“ und „Automotive plastic parts“ führten zu einer schnellen Expansion. Heute zählt die POLYTEC GROUP mit ihren 3.900 Mitarbeitern zu einem renommierten, auf hohem technischen Niveau agierenden Unternehmensnetzwerk aus 19 Firmen an 16 Standorten in Europa, den USA und in Kanada. Als zertifizierter Partner sorgt die Unternehmensgruppe für die Zulieferung von Kunststoffteilen an so bekannte Automobilhersteller wie die BMW Group, die GM/Fiat Group und die VW Group sowie an Systemlieferanten.

Die Firma Polytec Thermoplast in Idstein beschäftigt ca. 230 Mitarbeiter. Ihre Arbeitszeiten - feste Arbeitszeiten, 3-Schichtenbetrieb im Fertigungsbereich und Gleitzeit bei den Angestellten - werden seit Jahren an Kaba Benzing Terminals erfasst. Sie werden von der Software „gecotime“ der GeCOsoft GmbH aus Ulm verarbeitet und für die Löhne in „Hansalog“ exportiert. Außerdem wird die Software zur Erfassung und Verarbeitung von Betriebsdaten im Fertigungsbereich eingesetzt. Dafür sind insgesamt 51 BDE-Geräte in vier Produktionshallen installiert. Erfasst werden die Auftragsdaten, Personen, Auftragszeiten, Auftragsstarts auf Ma-

schinen und Gemeinkosten. Die Daten dafür kommen von infor:com und gehen dorthin auch wieder zurück. Dass die erfassten Prozesse oft hochkomplex sind, verdeutlicht EDV-Leiter Hans-Jürgen Wettig am Beispiel der Maschinendatenerfassung: „Das einzige, das von der Maschine direkt befeuert wird, ist ein potentialfreier Eingang von Kaba, der von einem Relais aus der Maschine angesteuert wird. Wir nennen das ‚Schuss‘, nicht Stückzahl, denn bei uns fährt die Maschine die Form auf und dies ist dann der Schuss. Aber ob in der Form ein Teil drin ist oder 10 Teile drin sind, ist vorher nicht klar. D.h. es kommt eine Form von der Maschine runter, da ist ein Stück drin, ein Schuss. Es kann aber auch eine Form mit 8 Nestern sein, dann ist ein Schuss immer noch ein Schuss. Auf dem Terminal wird auch ein Schuss gemeldet, aber die Software weiß, dass ein Schuss 8 Stück bedeutet und es wird dann hochdupliziert. Es kann aber auch sein, dass beim nächsten Schuss zwar 8 Teile gefertigt werden, aber nur 6 brauchbar sind, dann wird dies mit einem Formfaktor vom Auftrag her an die GeCOsoft übergeben. Sie macht dann die Stückzahl aus den gezählten Schüssen.“

Damit die Software auf die Bedürfnisse von Polytec Thermoplast genau passt, wurde sie kundenspezifisch angepasst. Die Module Zeiterfassung und BDE arbeiten dabei Hand in Hand. So wird z.B. automatisch der Auftrag beendet, wenn „Gehen“ gebucht wird.