

«Das war die beste Investition, die wir machen konnten. Jetzt sehen wir live, was in der Fabrik passiert, der Stand der Aufträge, die Auslastung und Engpässe»

Hubert Kramer
Fertigungsleiter
Arnold AG



www.arnold.de

Kaba Partner:



www.cancom.de

Arnold AG



Mit Betriebsdatenerfassung (BDE) live sehen, was in der Fabrik passiert

Die Firma Arnold AG ist ein modernes Industrieunternehmen mit Wurzeln im Handwerk. Auf über 18.000 qm Produktionsfläche an den beiden Standorten im hessischen Friedrichsdorf und im thüringischen Steinbach-Hallenberg erwirtschaftet der Zulieferbetrieb mit 300 Mitarbeitern zirka 48 Mio. Euro Umsatz. Dieser verteilt sich gleichmäßig auf die Geschäftsbereiche „Industrieservice“ und „Designbauteile“.

Seit vielen Jahren hat sich die Arnold AG im Geschäftsbereich «Industrieservice» auf die Fertigung von mechanischen Baugruppen, Gehäusen und Verkleidungen etc. für die Industrie spezialisiert.

Beliefert werden sowohl Großkunden, aber auch kleinere Unternehmen. Unter dem Motto „Ihr Problem ist unsere Aufgabe“ bietet Arnold seinen Kunden Projektverantwortung von der Idee bis zur Fertigstellung an. Nicht selten skizzieren Kunden ihre Neuprodukte einfach auf ein Blatt Papier. Die Rahmenbedingungen werden diskutiert und dann beginnt die Arbeit für Arnold. Eine leistungsstarke Konstruktionsabteilung erarbeitet individuelle Lösungen und hochwertige Systemprodukte, die dann in guter Schlosser-Handwerkstradition präzise gefertigt werden. Das können Röntengeräte für Koffer, Analysegeräte für die Medizintechnik oder Gehäuse für Hochgeschwindigkeitsdrucker sein.

Success Story

Der Bereich Designbauteile umfasst Treppen und Geländeranlagen, Edelstahl- und Aluminiumkonstruktionen, Skulpturen, Brunnen, Geländer-, Decken- und Verschattungssysteme, Counter, Beschilde- rungen und Personenleitsysteme. Handwerk im industriellen Maßstab, so lautet auch hier das Selbstverständnis. Genau dies macht Arnold zum gefragten Partner von Generalunternehmern, Architekten, Planern und Designern. Auch als Flughafenausstatter hat sich Arnold seit langem einen Namen ge- macht. So finden sich z.B. an den großen Flughäfen Frankfurt, München, Düssel- dorf, Köln/Bonn Counter, Beschilder- ungen, Treppenanlagen, Geländer und Brüstungen, Shop-Fassaden, Glas-Trenn- wände, Decken und Wandverkleidungen von Arnold.

Flexibilität ist Trumpf

Die Fertigung ist auf hohe Flexibilität in Produktion und Logistik ausgelegt. Aus diesem Grund ist Arnold in der Lage wirtschaftlich und qualitativ hochwertig vom Einzelteil über Baugruppen bis zu Komplettgeräten alles aus einer Hand anzubieten. Dazu wurde der Zulieferer in der Vergangenheit ständig erweitert und mit modernster Fertigungstechnologie wie Roboterschweißen oder Laser- schneidtechnik ausgerüstet. Gefertigt werden die Kundenaufträge im 1-, 2- oder 3-Schichtbetrieb inklusive Samstag. Lange wurden die Anwesen- heitszeiten der Mitarbeiter auf Karten notiert und später händisch erfasst. Eine umständliche Prozedur bei den vielen unterschiedlichen Arbeitszeitmodellen.

So war es eine große Verbesserung, als mit dem Einsatz des ERP-Systems von Infor gleichzeitig auch eine elektronische Zeiterfassung eingeführt wurde. Anwe- senheitszeiten wie auch die Auftrags-



zeiten wurden dabei an älteren PCs erfasst. Die Eingabe der Zeiten über Tastatur stellte sich in dem metallischen Umfeld aber als problematisch heraus. Immer wieder stürzte das System ab. So suchten die Verantwortlichen nach einem neuen System für die Zeit- und Betriebs- datenerfassung. „Wir wollten robuste Terminals, die ölhaltige Luft, höhere Tem- peraturen und Staub aushalten, und ein stabiles Leseverfahren“, erklärt Hubert Kramer, der Fertigungsleiter für Fried- richsdorf.

Langjährige Partnerschaft

Der langjährige IT-Partner CANCOM IT Solutions GmbH aus Balingen, der Arnold als Gesamtlösungspartner auch die virtu- elle Server- und Storageinfrastruktur geliefert hat und gleichzeitig als Gesamt- IT- Lösungspartner Arnold unterstützt, empfahl dem Unternehmen die Hardware von Kaba. Sie erfülle am besten die spezi- ellen Anforderungen von Arnold.

So wurden Ende 2006 25 Kaba Terminals von Typ B-Net 95 80 mit Legic-Lesern angeschafft, sofort an beiden Standorten verteilt, installiert und ohne Test in Be- trieb genommen. «Das System lief auf Anhieb störungsfrei, wir hatten keinerlei Probleme», bestätigt Hubert Kramer. Seitdem erfassen die Mitarbeiter ihre Daten mit Legic-Schlüsselanhänger. Alle Arbeitsgänge der Einzel- und Sam- melaufträge werden an- und abgemeldet. Diese Daten fließen in das übergeordnete System INFOR:COM 7.1 und werden dort ausgewertet. «So sehen wir live, was in der Fabrik passiert, der Stand der Aufträ- ge, die Auslastung und Engpässe», betont der Fertigungsleiter. «Mit den exakt er- fassten Auftragszeiten haben wir eine viel bessere Grundlage für die Nach- kalkulation.»

Bei Arnold haben sich die Erwartungen an das BDE-System voll und ganz erfüllt, deshalb ist man rundum zufrieden. Die BDE-Terminals sind so robust wie erhofft. Sie sind sehr gut verkapselt und der Touchscreen macht keinerlei Probleme, auch nicht bei ölverschmierten Händen oder bei Bedienung mit Handschuhen. «Das war die beste Investition, die wir machen konnten», ist Fertigungsleiter Hubert Kramer überzeugt.

Zur Zeit läuft bereits ein nächstes Projekt im Bereich Zutrittskontrolle. Bisher war nur die Außenhaut durch Leser abgesi- chert, nun kann auch innen erfasst wer- den, wer wo hingeht. Die Erweiterung des Systems ist kein Problem. Die Legic-Chips lassen sich ohne weiteres auch als Identifikationsmedium für die Zutritts- kontrolle einsetzen.