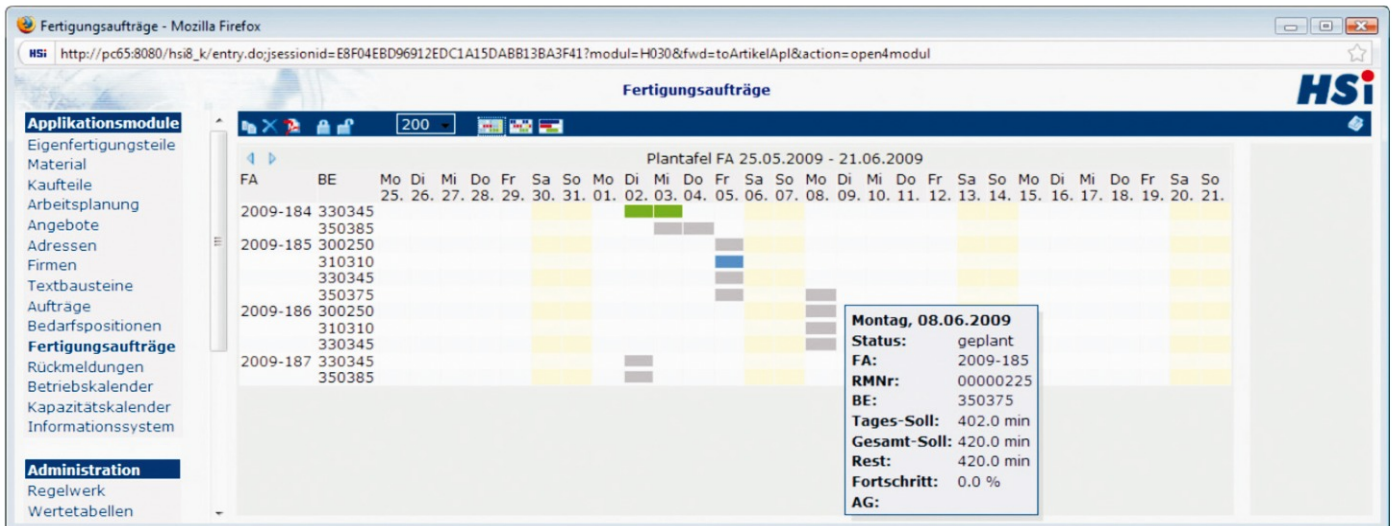


Präzise Planzahlen für Arbeitspläne, Werkstattsteuerung und Werkzeugbau

Hohe Planungssicherheit in der Fertigung

Die Verbindung technischer und kommerzieller Parameter ermöglicht dem Anwender die ganzheitliche Kostenbetrachtung seiner Fertigungsvorhaben.



1 Der Anwender kann direkt von den erkennbaren Belastungen in der arbeitsplatz- und auftragsbezogenen Plantafel zu den verursachenden Aufträgen gelangen und die Änderungen vornehmen

→ HSi, Erfurt, präsentiert auf der Metav 2012 die ausgereiften Softwarelösungen des Unternehmens wie HSpplan, HSkalk oder HSmont. Sie dienen der Ermittlung exakter Planzeiten sowie der Erstellung zuverlässiger Arbeitspläne. Möglich wird dies durch den Einsatz der bewährten HSi-Technologiebasis, die aus vorkonfigurierten Modulen für fast alle mechanischen Bearbeitungsverfahren besteht. Aufgrund des hohen Vorfertigungsgrades lassen sich die Einführungen innerhalb von fünf bis zehn Manntagen realisieren.

Da sich eine vermehrte Nachfrage nach handhabbaren Steuerungslösungen für die Werkstatt unterhalb der ERP-Ebene abzeichnet, stellt HSi in Düsseldorf das Softwarepaket HSAuftrag vor. Der Fokus der schlanken Lösung liegt konsequent auf Terminierung, Kapazitätsvorschau, Rückmeldung, Auftragsfortschritt und Nachkalkulation. Mit HSAuftrag haben Meister und Werkstattleiter die Möglichkeit, Aufträge zu terminieren und Fertigungskapazitäten gleichmäßig auszulasten. Dabei bietet insbesondere das Modul Plantafel eine informative und aussagekräftige Dar-

stellung von Terminen und Kapazitäten. Hier wird arbeitsplatz- und auftragsbezogen der aktuelle Stand der Produktionsplanung dargestellt. Auf einen Blick sieht der Anwender alle Über- und Unterkapazitäten und kann schnell die notwendigen Umplanungen vornehmen.

Planen im SAP-Umfeld

Ein weiterer Schwerpunkt der Präsentation ist die exakte Planzeitermittlung im SAP-Umfeld. Der große Vorteil besteht darin, dass ein Systemwechsel zur Planzeitermittlung und eine redundante Datenhaltung der Arbeitspläne entfallen. Hierzu wird das Modul HSpplan/IS komplett in SAP integriert und die SAP-Software um die Ebene der Arbeitsstufen innerhalb der Arbeitsvorgänge ergänzt. Auf diese Weise können im SAP-Programm beliebig viele Berechnungsbausteine pro Vorgang herangezogen werden. Nach der Auswahl eines Berechnungsablaufs und der Eingabe der Parameter wird der Ablauf im Hintergrund auf dem HSi-Server abgearbeitet. Die ermittelten Planzeiten, generierten Texte und alle Zwischen- und

Endergebnisse der Berechnung werden an SAP übertragen. Während des gesamten Prozesses der Planzeitermittlung und Arbeitsplanung arbeitet der Planer in der SAP-Oberfläche. Diese Vorgehensweise hat sich in vielen Installationen bewährt. Derartige Lösungen existieren für alle gängigen ERP/PPS-Systeme. Über die Planungssicherheit hinaus wird so mit einer durchgängigen Datenkonsistenz eine hohe Transparenz, Nachvollziehbarkeit und höhere Effizienz erzielt.

Konsequent hat HSi die Komplettkalkulation von Werkzeugen ausgebaut. Selbst Folgeverbundwerkzeuge sind jetzt kalkulierbar. Konkret bietet das Softwarehaus eine effiziente Vorkalkulation von Schnitt-, Stanz-, Zieh- und Biegewerkzeugen. Mit dem neuen Modul Folgeverbundwerkzeuge steht nun den Werkzeugbauern ein weiterer wichtiger Baustein zur Kalkulation kompletter Werkzeugsätze zur Verfügung. Nur die Geometrie des herzustellenden Teils, Daten zum Wirkprinzip und wenige Randbedingungen sind noch einzugeben. Von den Teiledaten wird automatisch auf die Dimension der Werkzeugkomponen-

ten geschlossen, die Komponentenliste wird generiert, und die Fertigungsaufwendungen und Materialkosten werden ermittelt. Auf diese Weise können erfahrungsgemäß innerhalb von wenigen Minuten werkstatttaugliche Arbeitspläne mit exakten Zeiten – auch für umfangreiche oder mehrschichtige Bearbeitungsprozesse – zur Verfügung stehen. Wie in allen HSi-Lösungen lassen sich auch hier unternehmensspezifische Besonderheiten berücksichtigen. Eine Durchlaufsimulation, Terminierung, Kapazitätsbetrachtung und Nachkalkulation ergänzen die Lösung. Der Anwender ist somit in der Lage, die Machbarkeit zu prüfen und rechtzeitig auf Kapazitätsengpässe zu reagieren.

Länderspezifisch kalkulieren

Der Softwarehersteller aus Erfurt ist dem häufig geäußerten Anwenderwunsch nachgekommen, dass die Kalkulationen auch in unterschiedlichen Ländern Bestand haben sollten. Dementsprechend wurden die Verfahrensbausteine des Kalkulationssystems so konzipiert, dass länderspezifische Kalkulationsvarianten generiert werden können. Mit diesen Varianten lassen sich bessere Standortvergleiche erzielen. Über Stundensätze pro Verfahren, Maschinengrößen und das ausgewählte Land werden die Herstellkosten an den Standorten verglichen. Auch die Einflussgrößen für den Stundensatz sind vorbelegt und können wie bei allen HSi-Anwendungen vom Anwender modifiziert werden.

Der Softwarehersteller vereint die technischen Parameter der Maschine wie maximale Drehzahl, Werkzeugwechsel- und

Var.-ID	Var.-Name	Material / Parameter	MEK	Selbstkosten (Voll)	Selbstkosten (Stk)
10	D34344 Welle	1x Ø200x450/C45/147,97kg/1.1EUR/kg,(Deutschland)	MEK:162,77 EUR	401,67 EUR/1stck	401,67 EUR
20	300250 Kreislege	1x tr=5,2mm, 1x te=3,0min	FEK:8,05 EUR		
30	310310 CNC-Drehmaschine	1x tr=38,7mm, 1x te=33,7min	FEK:113,37 EUR		
40	330345 CNC-Bohr- und Fräswerk	1x tr=36,8mm, 1x te=13,8min	FEK:63,97 EUR		
10	D34344 Welle	1x Ø200x450/C45/147,97kg/1.1EUR/kg,(Tschechien)	MEK:162,77 EUR	401,67 EUR/1stck	401,67 EUR
20	300251 Kreislege CZ	1x tr=5,8mm, 1x te=3,0min	FEK:6,75 EUR		
30	310312 CNC-Drehmaschine CZ	1x tr=38,7mm, 1x te=33,7min	FEK:102,14 EUR		
40	330350 CNC-Bohr- und Fräswerk CZ	1x tr=37,8mm, 1x te=14,1min	FEK:36,99 EUR		
20	Trans.		SEK:1.200,00 EUR		

2 Im Modul HSkalk/TK lassen sich technologie- und länderspezifische Kalkulationsvarianten erzeugen – im Beispiel Deutschland und Tschechien

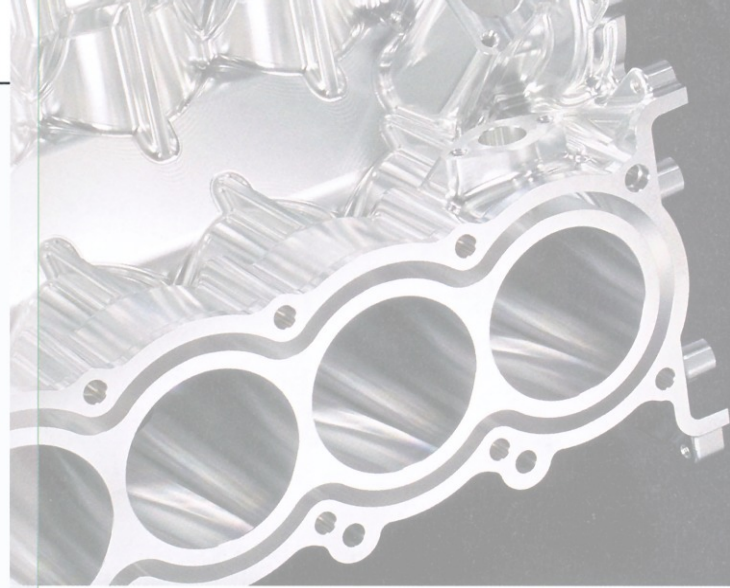
Schaltzeiten mit kommerziellen Einflussfaktoren wie Wiederbeschaffungswert oder Lohnanteil. Damit liegt eine ganzheitliche Kostenbetrachtung zur fundierten Entscheidungsfindung vor. Mit der erreichten Transparenz kann der Anwender seine Wettbewerbsfähigkeit besser einschätzen und die Wirtschaftlichkeit eines Fertigungsvorhabens besser beurteilen. Auch eine englische Version dieser Software liegt vor. ■ → **WB310418**

HSi GmbH, 99092 Erfurt

Tel. +49 361 43029750, Fax +49 361 43029775

→ www.hsi4m.com → Metav Halle 13 / C136

WB 1-2/2012



FÜR EINE IMMER
SCHNELLERE WELT

MATSUURA steht für die hochpräzise und schnelle Zerspanung kubischer Werkstücke.

Mit unseren extrem leistungsfähigen Bearbeitungszentren setzen wir in Deutschland seit Jahrzehnten kontinuierlich neue Maßstäbe bei komplexesten Zerspanungsaufgaben.

Entdecken Sie die technische Überlegenheit unserer Maschinen und Lösungen.



METAV2012

28. Februar – 3. März 2012
Halle 16 · Stand C 45

Willkommen in der Produktwelt von MATSUURA.

MATSUURA Machinery GmbH
Berta-Cramer-Ring 21
D-65205 Wiesbaden-Delkenheim

Telefon: +49 (0) 6122 / 78 03 - 0
Telefax: +49 (0) 6122 / 78 03 - 33
info@matsuura.de
www.matsuura.de