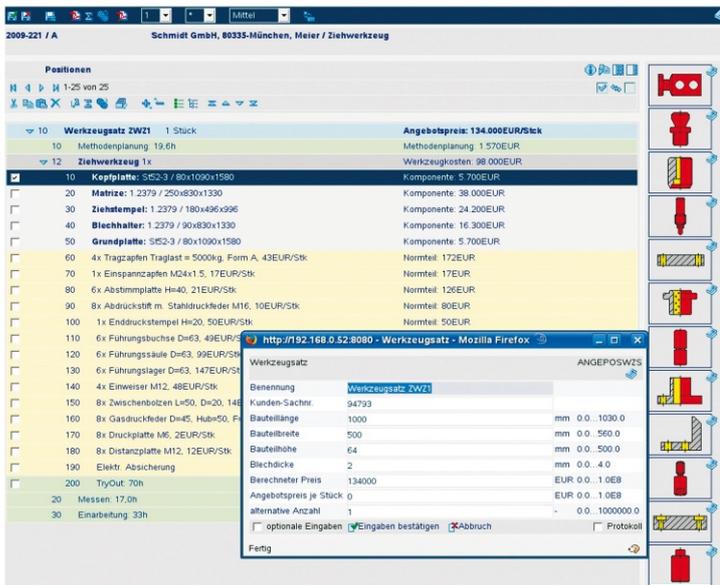


# Präzise planen und kalkulieren

**FERTIGUNGSORGANISATION – Mit den Softwarelösungen HS-Plan, HS-Kalk und HS-Mont von HSi lassen sich Planzeiten exakt ermitteln und zuverlässige Arbeitspläne erstellen. Auf der Metav stellt HSi das Softwarepaket HS-Auftrag vor.**



Werkstattleiter die Möglichkeit, die Aufträge zu terminieren und die Fertigungskapazitäten gleichmäßig auszulasten. Dabei bietet

Ein weiterer wesentlicher 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 spezielle Modul »HS-Plan/IS« komplett in SAP integriert und die SAP-Software um die Ebene der Arbeitsstufen innerhalb der Arbeitsvorgänge ergänzt.

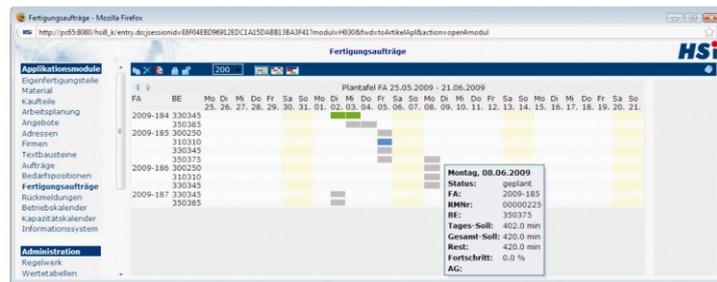
- 1 In einer generierten Werkzeugsstückliste sind die Komponenten mit den Formelementen bereits dimensioniert und die Material- und Kaufteilkosten berechnet.
- 2 Der Anwender kann direkt von den erkennbaren Belastungen in der arbeitsplatz- und auftragsbezogenen Plantafel zu den verursachenden Aufträgen gelangen und die Änderungen vornehmen.
- 3 Im Modul HS-Kalk/TK lassen sich technologie- und länderspezifische Kalkulationsvarianten erzeugen.

Auf diese Weise können im SAP-Programm beliebig viele Berechnungsbausteine pro Vorgang herangezogen werden. Nach der Auswahl eines Berechnungsablaufs und der Eingabe der Parameter erfolgt die Abarbeitung des Berechnungsablaufs im Hintergrund auf dem HSi-Server. Die ermittelten Planzeiten und generierten Texte sowie 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.

Die HSi-Technologiebasis besteht aus vorkonfigurierten Modulen für nahezu alle mechanischen Bearbeitungsverfahren. Aufgrund des hohen Vorfertigungsgrades lassen sich die Einführungen innerhalb von fünf bis zehn Manntagen realisieren.

Aus Messekontakten und der Resonanz aus dem Markt erwarten die HSi-Experten vermehrt Fragen, die auf eine übergreifende Wertstromanalyse, auf die Gestaltung der Kostenstruktur (Cost Design) aber auch auf die Ermittlung der Herstellkosten bei Fremdvergabe der Fertigung abzielen.

Da sich auch eine vermehrte Nachfrage nach handhabbaren



Steuerungslösungen für die Werkstatt unterhalb der ERP-Ebene abzeichnet, stellt HSi ihr diesbezügliches Softwarepaket HS-Auftrag auf der Metav vor. Hierbei handelt es sich um eine schlanke Lösung. Konsequenter liegt der Fokus auf Terminierung, Kapazitätsvorschau, Rückmeldung, Auftragsfortschritt sowie Nachkalkulation. Mit HS-Auftrag haben Meister und

insbesondere das Modul »Plantafel« eine informative und aussagekräftige Darstellung 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.

Diese Vorgehensweise hat sich in vielen Installationen bewährt. Derartige Lösungen existieren für alle gängigen ERP/PPS-Systeme. So wird über die Planungssicherheit hinaus mit einer durchgängigen Datenkonsistenz eine hohe Transparenz, Nachvollziehbarkeit und höhere Effizienz erzielt.

HSi hat die Komplettkalkulation von Werkzeugen konsequent ausgebaut. Selbst Folgeverbund-

werkzeuge sind jetzt kalkulierbar. Konkret bietet das Softwarehaus eine sehr 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.

Lediglich die Geometrie des herzustellenden Teils, Daten zum Wirkprinzip und wenige Randbedingungen sind noch einzugeben. Von den Teiledaten wird automatisch auf die Dimension der Werkzeugkomponenten geschlossen und es werden die Komponentenliste generiert sowie die Fertigungsaufwendungen und Materialkosten 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.

Der Softwarehersteller aus Erfurt ist dem häufig geäußerten Anwenderwunsch nachgekommen, dass die Kalkulationen auch in den unterschiedlichsten 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.

Mit Stundensätzen pro Verfahren, Maschinengröße und ausgewählten Ländern werden die Herstellkosten an den Standorten verglichen. Auch die Einflussgrößen für den Stundensatz sind vorgelegt und können wie bei allen HSi-Anwendungen vom Anwender selbst modifiziert werden. Der Softwarehersteller vereint die

Positionen	Kalkulation	Selbstkosten (Voll):	Selbstkosten (Stck):
10	1x D34344 Welle	401,67 EUR/1stck	401,67 EUR
10	1x RD200x600/C45/147,97kg/1.1EUR/kg,(Deutschland)	MEK:184,99 EUR	
20	300250 Kreissäge	FEK:8,05 EUR	
30	310310 CNC-Drehmaschine	FEK:113,37 EUR	
40	330345 CNC-Bohr- und Fräswerk	FEK:63,57 EUR	
20	1x tr=5,8mm, 1x te=3,9min		
30	310310 CNC-Drehmaschine CZ	FEK:102,14 EUR	
40	330350 CNC-Bohr- und Fräswerk CZ	FEK:56,99 EUR	
20	1x tr=36,8min, 1x te=13,8min		
20	Transp.	SEK:1.200,00 EUR	

technischen Parameter der Maschine wie maximale Drehzahl, Werkzeugwechsel- und Schaltzeiten mit den kommerziellen Einflussfaktoren wie Wiederbeschaffungswert und Lohnanteil. Damit liegt eine ganzheitliche Kostenbetrachtung zur fundierten Entscheidungsfindung vor.

[www.hsi4m.com](http://www.hsi4m.com)

## METAV 2012

28. Februar – 3. März Düsseldorf

Besuchen Sie uns in Halle 14, Stand Nr. A91



JAPAN'S NO. 1  
CUTTING TOOL COMPANY

## VFX-FRÄSER FÜR TITANLEGIERUNGEN



### VFX SERIE

Revolutionärer Walzenstirnfräser mit innovativer, interner Kühlmittelzufuhr für das Fräsen von Titanlegierungen. Neue Schneidstoffsorte MP9030 für eine stabile und lange Werkzeugstandzeit. Ø63 - Ø100mm



MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

Comeniusstraße 2, 40670 Meerbusch.  
Tel +49(0)2159 9189 0 Fax +49(0) 2159 9189 66  
Email: marketing@mmchg.de

CHOOSE JAPAN'S NO. 1

MITSUBISHI  
MITSUBISHI MATERIALS  
[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com)