

## Massiv verkürzte Durchlaufzeit bei Geberit

Der Werkzeugbau muss auf neue Produkte und konstruktive Verbesserungen schnell und zielsicher reagieren. Die integrierte Datenbank für die Fertigung ist dafür ein wichtiger Schlüssel.



Funktionalität und Eleganz.

Geberit AG mit Hauptsitz in Rapperswil-Jona (Schweiz) bietet ein umfassendes Angebot an führenden Produkten und Systemen für sanitärtechnische Anwendungen. Weltweit beschäftigt die Geberit Gruppe 6'000 Mitarbeiter und hat Vertriebsgesellschaften in über 41 Ländern. Seit 140 Jahren steht Geberit für Qualität und permanente Innovation. Die Formen für die Spritzgussteile werden in den beiden Werken in der Schweiz und in Deutschland hergestellt.

### Schwachstellen erkennen

Für die innovativen Produkte werden vom Werkzeugbau höchste Qualität und kurzfristige Termine verlangt. Um die Durchlaufzeit zu verkürzen, wurden die Arbeitsabläufe überdacht und einfachere Lösungen gesucht, die alle Arbeitsschritte besser miteinander vernetzen. Insbesondere wollte man dabei Excel-Tabellen und viele lokale Dateien für Werkzeuge in einer zentralen Datenbank zusammenfügen. Gleichzeitig sollte mit der Lösung die Anzahl Werkzeuge, welche für jeden Auftrag bereitgestellt werden müssen, auf ein Minimum reduziert werden.

### Zentralisierung der Fertigungsdaten

Mit *WinTool* wurde ein strukturiertes und überschaubares System gewählt. Daniel Geu, Abteilungsleiter im Werkzeugbau, er-



Daniel Wilhelm (Koordination) und Daniel Geu (Leiter Formenbau) haben Technik, Termine und Kosten im Griff.

klärt: "Man sieht alles plastischer. Es ist nicht mehr so theoretisch, dass jeder seine eigene Skizze hat. Mit *WinTool* wurde gleichzeitig eine Normierung eingeführt, die alles vereinfacht."

### Integrierter Prozessablauf

Im Werkzeugbau bei Geberit steht nun *WinTool* im Zentrum des Projektablaufs. Zur SQL Datenbank gibt es integrierte Schnittstellen: Zum Beispiel zu SAP für die Übergabe der Bedarfsanforderung im Werkzeugeinkauf. Es gibt auch eine Schnittstelle für die NC-Programmierer. Diese müssen wissen, welche Werkzeuge es in der Fertigung gibt und wie sie gespannt werden können. Geometrie und Schnittwerte stehen in CATIA direkt zur Verfügung und die Liste der im NC-Programm benötigten Werkzeuge wird automatisch aus dem CAM in die *WinTool* Datenbank gespeichert. Daniel Geu erklärt: "Es geht bis hin zur Schnittstelle mit dem Voreinstellgerät und den Maschinen, damit der Mitarbeiter exakt das aufspannt, was der CAM-Programmierer vorgesehen hat. Dadurch erspart uns *WinTool* viel Zeit beim Suchen von Unterlagen, Dokumenten und Werkzeugen. Wir sind immer genau informiert."

### Differenzlisten

Bereits beim Einplanen der Aufträge wird heute die Rüstliste gedruckt. Dabei wird automatisch berücksichtigt, welche Werkzeuge sich bereits auf der Maschine oder im Zwischenlager befinden.

### Erfahrung bei der Umsetzung

"Am Anfang muss man natürlich die Werkzeuge im System erfassen. Viele Daten sind aber schon gut im System aufbereitet und man kann sehr schnell starten." Bei der Entscheidung für *WinTool* war ein weiterer Aspekt sehr wichtig: Die Herstellerfirma ist kein Großkonzern und dies sieht Daniel Geu als klaren Vorteil. "Wir können unsere Wünsche gut anbringen und die Anliegen werden auch berücksichtigt. Man wird als Anwender jederzeit ernst genommen."