

## Ing. Kurt Schade GmbH schafft Sicherheit durch WinTool

Termintreue und Qualität bei hoher Maschinenauslastung sichert der Zulieferbetrieb für Schwersteile über eine effiziente Organisation der Betriebsmittel. Dies gewährleistet störungsfreies Rüsten und Fertigen.

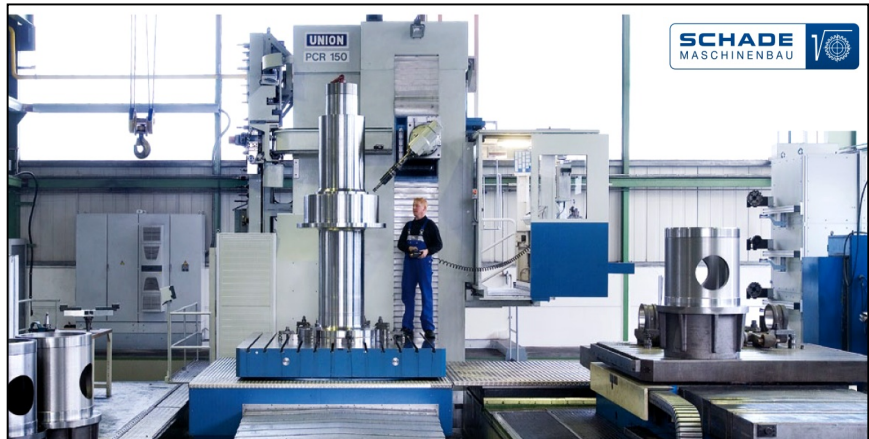


Andriy Panchenko, Sonderprojekte

Im norddeutschen Wildeshausen fertigt die Schade Maschinenbau große Dreh- und Frästeile für Windkraftanlagen, Pressen, Berg- und Schiffbau, Sondermaschinen und für die Luftfahrt. Zerspant wird auf zehn schweren, hochgenauen CNC-Maschinen sowie mit über 4000, teilweise speziell angefertigten Werkzeugen für Edelstahl, Aluminium oder Legierungen. Das Rüsten großer, komplexer Einzelteile hat es in sich: Die Wertschöpfung entsteht, wenn die Maschinen laufen und das ist eine spannende Herausforderung.

### Die Maschinen besser nutzen

Bei schweren Teilen sind wichtige Erfolgsfaktoren eine fehlerfreie Arbeitsvorbereitung, kurze Rüstzeiten und gute NC-Programme. Sind die Teile erst einmal auf der Maschine geladen, werden unvorhergesehene Pannen schnell teuer, ganz zu schweigen von Fehlern am Werkstück. Bei 4000 Werkzeugen im Betrieb muss die Werkzeugtechnik von NC Programmierung zum Span nicht nur passen, die Betriebsmittel müssen auch zum richtigen Zeitpunkt verfügbar sein und unkompliziert bereitgestellt werden können. Die Schade Maschinenbau hat deshalb im Jahr 2009 nach Lösungen für eine bessere Organisation gesucht und stieß über eine Anwen-derempfehlung auf *WinTool*.



- Leistungen: Schwere Zerspaltung, Stahlbau, Montage, Sondermaschinenbau
- Union Bohr und Fräswerk für bis zu 40 t schwere Teile
- Butler Universalfräswerk mit Fahrwerk X: 8200 mm Y: 2000 mm Z: 1030 mm
- Karusselldrehtmaschine für Teile bis 2500 mm Durchmesser

Anlässlich eines Referenzbesuchs bei der Firma Olympus Winter in Hamburg hat sich das Team von Herrn Dirk Schade (CEO) über die Praxisgerechtigkeit der *WinTool* Software sowie das Potential für die eigene Fertigung informiert und dabei interessante Erkenntnisse mit den erfahrenen Anwendern gewonnen. Kurz danach fiel der Startschuss für das neue Projekt.

### Die WinTool-Erfahrung

Herr Andriy Panchenko erhielt die Leitung für die *WinTool*-Einführung. Sein erstes Ziel war es, in wenigen Augenblicken das passende Werkzeug und seinen aktuellen Lagerort zu finden. Zuerst wurde deshalb eine Bibliothek mit allen im Betrieb genutzten Werkzeugkomponenten angelegt. Damit war es den Mitarbeitern gleich auch möglich, mit den im Betrieb verfügbaren Komponenten die Komplet-Werkzeug Varianten zu ermitteln. Mit wenigen Mausclicks werden grafisch unterstützte Rüstunterlagen mitsamt Stücklisten erstellt und gedruckt.

### Wichtige Ziele wurden schnell erreicht

Alle Werkzeuginformationen werden heute in einer Datenbank gespeichert und die Mitarbeiter greifen immer auf aktuelle Daten zu. Sie können direkt an ihrem Ar-

beitsplatz herausfinden, wo sich das Werkzeug befindet. Gibt es ein Zerspanungsproblem und ein Werkzeug muss ausgewechselt werden, geht dies heute wesentlich schneller.

### Die Versorgung sichern

Damit die benötigten Werkzeuge stets verfügbar sind, hat Herr Panchenko im Jahr 2010 zusätzlich das *WinTool* Logistik Modul eingeführt. Damit werden die Lagerbewegungen erfasst, Bedarfsanforderungen ermittelt und Bestellungen gemacht.

Alle Transaktionsbuchungen werden von den Werkern gleich selbst ausgeführt. Das funktioniert einfach und zuverlässig, da ein auf die speziellen Bedürfnisse der Schade Maschinenbau abgestimmtes Barcodeleser-Interface bereitgestellt wurde, das die jeweils passende Buchungsart für den Artikel automatisch ermittelt und Fehlbestände gleich selbst korrigiert.

Heute ist Werkzeugtransparenz bei der Schade Maschinenbau eine Selbstverständlichkeit und die Lieferziele werden ohne Hektik und Umwege erreicht.