

nsi
CASE STUDY



FSB

DIE WELTMARKE FSB SETZT AUF DIGITALES PRODUKTIONSDATENMANAGEMENT



Der Kunde

Die Marke FSB ist weltweit seit über 140 Jahren ein Synonym für ästhetisch und funktional hochwertige Beschlaglösungen für Türen und Fenster, elektronische Zutrittskontrolle und barrierefreie Sanitärausstattung. Das Liefersortiment umfasst mehr als 25.000 Artikel.

Investoren, Bauherren und Architekten finden bei FSB ein ausgeprägtes Design-Verständnis. Alles, was im umbauten Raum mit Greifen und Griffen in Zusammenhang steht, wird aus einer Hand bedient.





Das Ziel

Die Franz Schneider Brakel GmbH & Co. KG (FSB) suchte eine moderne Lösung für das Fertigungsdatenmanagement, mit der sie ihr in die Jahre gekommenes NC-Verwaltungsprogramm ablösen konnte. Das bisherige, selbst entwickelte Programm funktionierte gut. Aber der Datentransfer größerer Programme war problematisch und als es für den alten zentralen Rechner keine Sicherheitsupdates mehr gab, entstand Handlungsdruck. Für den Dreischichtbetrieb benötigte FSB eine selbsterklärende, einfach bedienbare Lösung. Zudem bestand der Wunsch, die manuelle Verrechnung von Nullpunkten auf verschiedene Maschinen zu automatisieren. Bisher wurden die Koordinaten zur Einspannung des Werkstücks zeitintensiv per Hand auf die Maschinen angepasst. Mit dem neuen Null-Punkt-Spannsystem können die Spanner wiederholgenau aufgebaut werden und kann sich das Programm den Nullpunkt selbst errechnen. Eine ROI Berechnung zeigte die Einsparpotenzielle dieser speziellen Programmierung auf: durch die Automatisierung werden Fehleingaben vermieden und Arbeitszeit eingespart.

Die Lösung

FSB entschied sich für die Softwarelösung von CIMCO. Das Modul CIMCO MDM bietet eine moderne Produktionsdatenverwaltung, um NC-Daten zu visualisieren, zu strukturieren und zu vergleichen sowie CNC-Steuerungen zu übertragen und alle fertigungsrelevanten Dokumente in einer gemeinsamen Datenbank zu verwalten.

Ergänzend dazu ist die CNC-Kommunikationssoftware CIMCO DNC-MAX in der Lage, mit jeder Produktionsmaschine zu kommunizieren und Daten weiterzugeben.

Die Automatisierung der Null-Punkt-Verrechnung wurde individuell für FSB programmiert.





Das Vorgehen

Zunächst formulierte das Produktionsteam von FSB seine Anforderungen in einem Lastenheft. Auf dieser Basis erstellte NSI eine Projektskizze, die eine Beschreibung der Umsetzung enthielt und den Budgetrahmen aufzeigte.

Um eine fundierte Entscheidung treffen zu können, lernte FSB die Funktionalität der neuen Produktionsdatenverwaltung in einer Testinstallation kennen. In nur drei Stunden wurde die Software auf drei Maschinen installiert und von den Mitarbeitern getestet. Das Team war nicht nur von der Geschwindigkeit und dem Know-how der Experten beeindruckt, sondern der Praxistest schaffte auch eine Vertrauensbasis. Die Anwender wurden direkt an ihrer Maschine geschult und eingewiesen. Sie konnten live erleben, wie die fertigungsrelevanten Informationen verschickt werden und wie die Kommunikation zwischen Windows Server und CNC-Steuerung abläuft. Das sorgte für eine hohe Akzeptanz.

Der Auftrag wurde erteilt, die Schnittstelle zur Automatisierung der Verrechnung programmiert und die komplette Implementierung erfolgte in nur vier Tagen.



Bedarfsanalyse

Projektplanung

Implementierung

Support

- Sichtung Kundenanforderungen (Lastenheft)
- Auswahl CIMCO Module und Lizenzen
- Projektskizze zur Umsetzung inkl. Budgeteinschätzung

- Testinstallation vor Ort
- Datentransfer in neue Datenbank
- Anpassung der Software an die Kundenumgebung

- Installation Software
- Individuelle Anbindung Maschinenpark und Software
- Mitarbeiterschulung
- Spezialprogrammierung für FSB und Integration vor Ort

- Einbindung weiterer Maschinen
- Erweiterung der Lizenzen
- Updates und neue Versionsstände

Das Ergebnis

FSB hat mit diesem Schritt in Richtung Digitalisierung eine Vereinfachung der Arbeitsabläufe an den Dreh- und Fräsmaschinen in ihrer Fertigung erzielt.

Die Akzeptanz der neuen Lösung war durch die überzeugende Testinstallation, die Schulung der Mitarbeiter direkt am Arbeitsplatz und die einfache Bedienbarkeit hoch. Durch die schnelle Implementierung konnte die Produktion nahezu ungestört weiterlaufen.

Besonders wichtig war für FSB die Automatisierung der Verrechnung der Nullpunkte. Hierdurch konnte eine signifikante Zeiteinsparung, Prozessoptimierung und somit höhere Produktivität erreicht werden.



✔ **KOMFORTABLES ARBEITEN**

Die CIMCO Software bietet eine sehr übersichtliche Oberfläche, ist nahezu selbsterklärend und einfach zu bedienen.

✔ **TRANSPARENZ**

In der CIMCO MDM sind alle relevanten Informationen zu einem Fertigungsauftrag hinterlegt wie z.B. Maschinentyp, NC-Datenliste, notwendige Werkzeuge.

✔ **WIEDERAUFFINDBARKEIT**

Dateien können über mehrere Suchfunktionen wie z.B. Artikelnummer, Maschinengruppe, Art der Bearbeitung gefunden werden.

✔ **ZEITERSPARNIS**

Jeder Mitarbeiter wählt die Programme direkt an seiner Maschine aus.

✔ **KNOW-HOW TRANSFER**

Für Nachfolgeaufträge können Notizen mit besonderen Hinweisen und Fotos angefügt werden, so dass z.B. klar ersichtlich ist, wie der Artikel gespannt wird.

✔ **FUNDIERTE ENTSCHEIDUNGEN**

Auf einen Blick werden alte und neue Programme im Produktionsbüro verglichen und entschieden, ob die Änderungen gespeichert werden.

✔ **BACK-UP**

Ältere Programme können jederzeit wieder hergestellt werden.

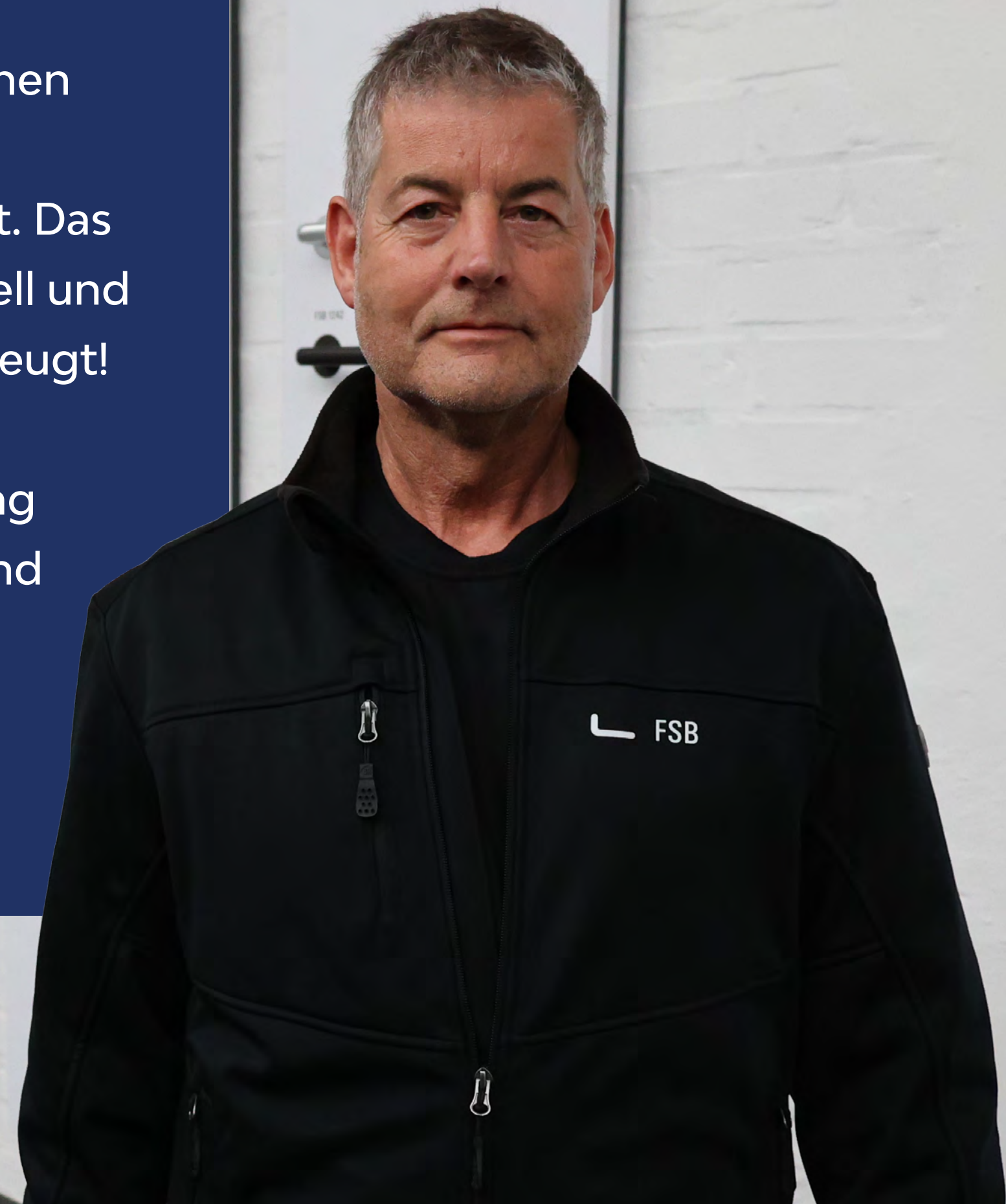
„Seit Jahren haben wir erfolgreich mit unserer eigenen CNC-Verwaltung gearbeitet. Die Entscheidung zur Umstellung auf die neue Lösung fiel mir nicht leicht. Das Expertenteam von NSI hat uns aber mit einer schnell und gut funktionierenden Testinstallation vor Ort überzeugt!

Übersichtlich – Sicher – Gut.

Und die speziell für uns programmierte Verrechnung der Nullpunkte erleichtert unsere Arbeitsabläufe und bringt uns eine höhere Prozesseffizienz. Mit der neuen CIMCO Lösung sind wir sehr zufrieden.“

GERHARD FUHRMANN

Leiter Mechanische Fertigung



FSB