



Es kommt auf den richtigen Dreh an.

Das weiß auch die CENTA Antriebe Kirschey GmbH, CENTA, aus Nordrhein-Westfalen. Lösungen für anspruchsvolle Antriebs- und Drehschwingungsprobleme bilden das Kerngeschäft des international renommierten Unternehmens – eines der weltweit führenden Anbieter elastischer Kupplungen und Gelenkwellen für Industrie, Marine und Energieerzeugung. Eine umfassende tisoware-Lösung für Zeitwirtschaft sowie Betriebs- und Maschinendatenerfassung unterstützt den reibungslosen Betrieb und die Produktion am Standort in Haan.

Von Windkraftanlagen, Baumaschinen, über Verkehrsmitteln auf Schienen bis hin zu Luxus-Jachten: Beispiele dafür, wo elastische Kupplungen und Gelenkwellen zum Einsatz kommen, sind nahezu in allen Branchen zu finden. CENTA bietet ein vielfältiges Produktportfolio von innovativen branchenspezifischen Lösungen. Leichte Antriebswellen aus Carbon- und Glasfaser

„Wichtig ist, aussagekräftige Betriebs- und Maschinendaten zu erhalten, so können wir Bearbeitungszeiten besser kontrollieren und den Nutzungsgrad der Maschinen erhöhen“

zum Beispiel für den Schiffsantrieb oder spezielle Kupplungen für extrem hohe Drehmomente: Insgesamt 20 Baureihen elastischer Kupplungen, Gelenkwellen sowie ergänzender Produkte umfasst das Lieferprogramm – mit einem Drehmomentspektrum von 10 Nm bis zu 650 000 Nm. Durch Innovationskraft, Kompetenz und Know-how wuchs das 1970 in Haan gegründete Familienunternehmen vom 2-Mann-Betrieb zu einem der Weltmarktführer der Branche. Höchste Präzision und herausragende Qualität zählen zu den Erfolgsfaktoren des weltweit aufgestellten Unternehmens. Im Haaner Stammhaus arbeiten rund 260 der weltweit 400 hochqualifizierten Mitarbeiter. Um im internationalen Markt nachhaltige Wettbewerbsvorteile zu si-

chern und auszubauen, gilt es Betriebs- und Produktionsabläufe kontinuierlich anzupassen und zu verbessern – im Sinne der Effizienz und Qualität.

Leistung überzeugt

Vor dem Hintergrund standen sukzessive umfangreiche Erneuerungen der Zeitwirtschaft, des ERP-Systems sowie der Betriebs- und Maschinendatenerfassung an. So erfüllte das bestehende System zur Betriebsdatenerfassung beispielsweise die gewachsenen Anforderungen nur noch unzureichend: Die Daten konnten nur kurzfristig gespeichert werden. Langfristig angelegte statistische Auswertungen waren somit nicht möglich. Ebenso fehlte die Verknüpfung zu den Maschinendaten. „Wichtig ist, aussagekräftige Betriebs- und Maschinendaten zu erhalten, so können wir Bearbeitungszeiten besser kontrollieren und den Nutzungsgrad der Maschinen erhöhen“, erklärt Frank Dotzki, Betriebsleiter bei CENTA rückblickend den Bedarf

für neue Lösungen. In dem sich anschließenden mehrstufigen Entscheidungsprozess setzte sich tisoware gegenüber den jeweiligen Mitbewerbern durch. Neben der modular aufgebauten und skalierbaren Lösung überzeugte vor allem die hohe Integrationsfähigkeit über geeignete Schnittstellen: zum Beispiel zu dem ERP-System Infor-LN. Pluspunkte verbuchte auch die regionale Nähe zum Kunden, die tisoware durch sein bundesweites Netzwerk von Vertriebs- und Supportbüros gewährleistet. Die Chemie stimmte also: Beste Voraussetzungen, um in mehreren Schritten, die zunächst beauftragte Gesamtlösung für den HR-Bereich zu implementieren und in Folge die Module zur Betriebs- und Maschinendatenerfassung zu integrieren. „Durch



die gute Projektleitung seitens tisoware konnten alle Hürden gemeinsam im Zeitrahmen überwunden werden“, erklärt der Betriebsleiter von CENTA. So liefert die neue tisoware-Lösung seit Anfang 2010 wertvolle Daten und Tools, um die Arbeit insbesondere in der Produktion zu unterstützen.

Daten mit Aussagekraft

Den Dreh- und Angelpunkt des gesamten Systems bildet heute das tisoware.BASIS Modul, in das sämtliche angrenzenden Komponenten wie das ERP-System oder die Personalzeiterfassung integriert sind. In der Fertigung von CENTA spielt Produktivität neben Präzision und Qualität die entscheidende Rolle. Je nach Bedarf arbeiten die Mitarbeiter in ein bis zu drei Schich-

„Durch die gute Projektleitung seitens tisoware konnten alle Hürden gemeinsam im Zeitrahmen überwunden werden“

ten. Das Modul tisoware.MDE liefert in Verbindung mit Kaba Maschinenknoten vom Typ Bedanet 9080 heute Daten in Echtzeit und bietet damit den Überblick über den Zustand und den Nutzungsgrad der jeweiligen Maschine. Welche Störungen gab es? Welche Stückzahlen wurden an dem jeweiligen Arbeitsplatz produziert – in welcher Zeit und von welchem Mitarbeiter? Über das tisoware.BDEplus Modul können sämtliche Daten grafisch dargestellt und entlang einer Zeitschiene dokumentiert werden. Welche Rüst-, Stillstands- oder Nachbearbeitungszeiten für einen Auftrag anfallen – die Übersicht gibt schnell Auskunft über sämtliche Produktionsabläufe. Individuelle Entwicklungen an den einzelnen Arbeitsplätzen erscheinen deutlich im Zeitverlauf. Darüber hinaus lassen sich durch statistische Auswertungen beispielsweise Häufungen von Störungen als Tendenzen ablesen. Der Fertigungs- und Maschinenstatus sind transparent und jederzeit abrufbar: Einzelne Abläufe etwa in der mechanischen Arbeitsvorbereitung lassen sich gezielt steuern und verbessern. Zusammen mit den mitarbeiterbezogenen Daten wie Arbeits-, Urlaubs- und Ausfallszeiten ist eine flexible Personaleinsatzplanung und effiziente Auftragsabwicklung möglich. „Mit dem gut eingeführten und gepflegten tisoware-System haben wir jetzt ein effizientes Instrument auch zum Controlling“, so Frank Dotzki. „Der einfache Zugriff auf alle wichtigen Kennzahlen der Produktion erleichtert zum Beispiel die Nachkalkulation entscheidend.“



An tisoware.IPC Multifunktions-terminals können die Mitarbeiter durch den Einsatz des tisoware.ET Moduls auftragsrelevante Daten einsehen und pflegen. Zur Zeiterfassung nutzt CENTA zwei zentrale

Kompakterminals vom Typ INTUS 3450 von PCS, die über RFID-basierte Mifare-Schlüsselanhänger die Anwesenheit der einzelnen Mitarbeiter erfasst. Das multifunktionale Terminal des langjährigen tisoware Partners PCS Systemtechnik GmbH aus München zeichnet sich durch formschönes Design, zuverlässige Technik und bedienerfreundliche Funktions-Ergonomie aus. Fazit aus Haan: Die große Vielfalt an integrierfähigen Produkten sowie die intensive Zusammenarbeit mit kompetenten Systempartnern ermöglicht maßgeschneiderte Lösungen, die alle Anforderungen erfüllen und einen spürbaren Mehrwert in punkto Effizienz von Prozess- und Betriebsabläufen schaffen.

Autorin: Eva-Maria Beck

Stand 15.11.2010

EDV-Plattform:

Datenbank: MS-SQL-Server 2005

Betriebssystem: MS-WINDOWS Server 2003

Software

tisoware.BASIS

tisoware.ZEIT

tisoware.PEP

tisoware.WEB

tisoware.WORKFLOW

tisoware.REPORT

tisoware.PCS

tisoware.BDE

tisoware.BDEplus

tisoware.MDE

tisoware.ET

tisoware.VARIAL

tisoware.INFOR-LN

Hardware

INTUS 3450 Mifare (PCS)

tisoware.IPC (Forsis)

Bedanet 9080 (Kaba Maschinenknoten)

Mifare Schlüsselanhänger