

GISLER - DIE DIGITALEN GIPFEL- STÜRMER

Der konsequente Weg
in die Digitalisierung



Sorgfältiges nachhaltiges Wachstum, damit das Geschäft auch für die nächste Generation erhalten bleibt

Innovationen spielen bei der Emil Gisler AG und GIPO AG schon immer eine große Rolle. Die stark expandierenden, dynamischen Maschinenbauunternehmen im Kanton Uri in der Schweiz setzen nicht nur auf eine effizientere Produktion mit neuen Messer Maschinen. Daneben gehen sie konsequent den Weg in die Digitalisierung. Mit OmniFab ist das Unternehmen dabei für die Zukunft bestens aufgestellt.

Umfangreiche Aufgabenstellung

Dem Brennschneid- und Abkantcenter kommt dabei eine besondere Bedeutung zu. Zwölf Mitarbeiter arbeiten im Dreischicht-Betrieb in modernsten Produktions- und Montagehallen. Bei einem Eigenproduktionsanteil von neunzig Prozent müssen die Autogen- und Plasmaschneidanlagen ein hohes Maß an Flexibilität bieten. In Bereichen von 3.500 mm x 16.000 mm und Stärken bis 300 mm gilt es, größte Werkstücke zu schneiden. Die Ansprüche an Formen und Dimensionen sind dabei sehr hoch. Neue Maschinen und moderne

digitale Prozesse sollten dazu beitragen, die Produktion kosteneffizienter und wettbewerbsfähiger zu machen.

Neben den Vorgaben für die neuen Brennschneidmaschinen zur Steigerung der Qualität und Durchsatzleistung, Erhöhung der Prozesssicherheit, Minimierung von Verschleißteilkosten und Kompatibilität der Maschinen standen vor allem hohe Anforderungen an die Software auf dem Innovationsplan.

Strenge Auswahlkriterien

Bei der Auswahl geeigneter Lieferanten waren eine Reihe strenger Kriterien zu erfüllen. „Oberste Priorität hatte für uns die Qualität der Servicebetreuung, insbesondere die räumliche Nähe und die kurze Reaktionszeit der Anbieter“, erläutert Kari Gasser, CEO der Emil Gisler AG. „Auch ein direkter Zugang zum Hersteller sowie eine einfache Kommunikation sind für uns von Bedeutung. Hinzu kommt die Umsetzung der Zielstellung in eine aufgabenorientierte Lösung. Darüber suchten wir nach einem soliden und innovativen Lieferanten.“

LÖSUNG

Vielseitige Schneidanlage und digitale Transformation

Mit zwei MultiTherm® Brennschneidmaschinen deckt Gisler jetzt dank vielfältigen Ausrüstungsoptionen eine Fülle von aktuellen und zukünftigen Einsatzbereichen ab. Die vielseitigen Schneidanlagen wurden für das Autogenschneiden mit einem respektive zwei ALFA-Brennerköpfen sowie je einem Plasmapbrenner senkrecht ausgestattet. „Mit dem Einsatz der neuen Maschinen konnten wir die Kosten für Personal und Verschleißteile deutlich senken“, freut sich Abteilungsleiter Brennschneid- und Abkantcenter Raffael Imgrüt. „Auch den Anteil der Externvergaben haben wir mit Hilfe der MultiTherm® Maschinen reduziert.“

Digitalisierung - maßgeschneidert

Zum Einsatz kommen die Software Suite OmniFab sowie die CAD/CAM Software OmniWin. „Uns war es wichtig, dass die Systeme Hand in Hand über die Wertschöpfungskette des Betriebes arbeiten.“, erklärt Imgrüt. „Unsere Auftragsdaten aus dem ERP-System stehen in OmniWin zur Verfügung. Ergebnisse aus der Produktion laufen nahtlos mit den Auftragsdaten zurück ins ERP-System.“

Die OmniFab Suite dient der Produktionsplanung, -steuerung und -überwachung, indem sie die Daten >veredelt<. Diese Daten bringen echten Mehrwert, weil sie kontextbezogene Informationen liefern. Dabei stellt das Modul OmniFab ERP Connect die Verbindung zum ERP-System AMS her. So erfolgt der automatische Austausch von Auftragsdaten aus AMS an OmniWin und ein automatischer Zeichnungsimport. Auch die Rückmeldung von Produktionsdaten an das ERP-System erfolgt automatisiert.

UMSETZUNG

Wissen, was läuft

Die Einführung der Software sorgte für ein Maximum an Transparenz bei Betriebsführung, Produktionsplanung und -steuerung, Arbeitsvorbereitung, Maschinenbedienung sowie Service und Wartung bei Gisler.

Durch den automatischen Import von Auftragsdaten aus dem ERP-System sowie dem zeitgleichen Import der dazugehörigen Zeichnungen aus der Konstruktion entfällt das manuelle Anlegen der Aufträge und der manuelle Import. Auch die >Abmeldung< habe sich stark beschleunigt.

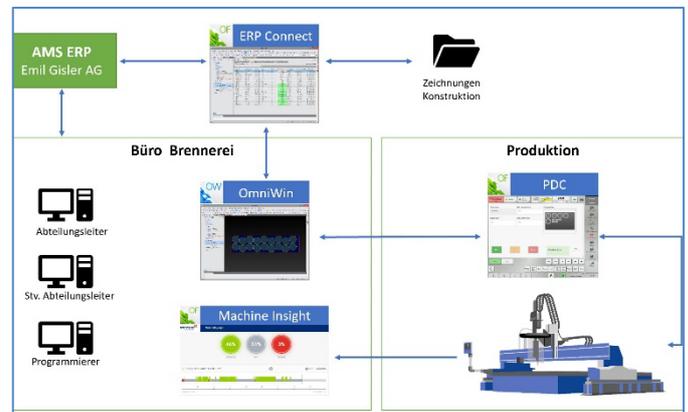


Abbildung 1: Finale Umsetzung mit OmniFab und OmniWin

OmniFab Production Data Capture (PDC) übernimmt die Rückmeldung der Produktionsdaten direkt aus der Produktion zurück an OmniWin durch die Integration mit der Steuerung Global Control an der Maschine. OmniFab PDC erzeugt vollständige, aktuelle und verlässliche Daten in der Produktionssteuerung zu Rüst-, Produktions-, Be- und Entladezeiten, Anzahl der gefertigten Bauteile und Ausschuss.

OmniFab Machine Insight versorgt den Produktionsbereich im laufenden Betrieb mit wichtigen Informationen zu den Brennschneidmaschinen. Die Echtzeit-Maschinenüberwachung liefert Status und Daten zu den verbundenen Maschinen.

Die Maschinenbediener wählen den geschnittenen Schachtelplan an der Maschine in OmniFab PDC aus und melden diesen als >Fertig<. Fehlteile werden direkt an der Maschine erfasst und sind umgehend im Schachtelvorrat in OmniWin sichtbar. Die Produktionsdaten der zurückgemeldeten Schachtelpläne werden automatisch an das ERP-System gemeldet, sodass auch hier jeder manuelle Eingriff entfällt.

ERGEBNIS

Abläufe optimiert

„Wir wissen jetzt, wie es in unserer Produktion gerade läuft und drehen an den geeigneten Stellschrauben. Transparenz und Nachverfolgbarkeit sind die Ergebnisse“, freut sich Gasser. „Wir erkennen Fehler schneller und leiten frühzeitig Maßnahmen zu deren Beseitigung ein. In der Auftragserfassung und Abmeldung konnten wir durch OmniFab PDC sechzig Prozent Arbeitspensum einsparen“, ergänzt Imgrüt. Das Team habe jetzt immer die Übersicht über alle Arbeitsaufträge und wisse, was ansteht und was fertig sei.

Mit den neuen Messer Maschinen und der Software ist es dem Produktionsbereich gelungen, Prozesse zu optimieren, Zeit einzusparen und die Vielzahl der technischen Möglichkeiten zur Produktivitätssteigerung zu nutzen. Die Digitalisierung mit ihrem automatischen Datenaustausch sorgt für weniger Papier und damit für Fehlervermeidung.

Für die Anwender und Maschinenbediener bedeutet das Prozesssicherheit, jederzeit aktuelle Informationen in allen Systemen, bessere Bedienerfreundlichkeit und angenehmere Arbeitsabläufe.

AUSSICHT

„Ganz klar ja“, würde sich Gisler wieder für diese Lösung entscheiden.

„Mit der ERP-Anbindung haben wir schon einen großen Schritt erreicht und hoffen auf weitere Arbeitserleichterungen im Bereich Bedienungs- und Anwendertools“, fasst Imgrüt zusammen. Neben der Erweiterung und Modernisierung der Produktionshallen steht für ihn und sein Team die weitere Optimierung und der Ausbau der Lohnfertigung an.

Befragt nach der Zusammenarbeit mit Messer Cutting Systems und MesserSoft betont Imgrüt besonders den kundenorientierten und freundlichen Umgang „Wir spüren die Kundenorientierung!“ ergänzt er lächelnd. Auch die Servicebetreuung, auf die das Unternehmen sehr großen Wert lege, was



Foto: Raffael Imgrüt, Leiter Brennerie, Abteilungsleiter Brennschneid- und Abkantcenter, © Emil Gisler AG

Standort, Reaktionszeit und Support mit der Software angehe, seien vorbildlich. „Ganz klar ja“ würde man sich wieder für diese Lösung entscheiden.

Wichtig für den Erfolg eines derartigen Projektes sei es, sich die Firmenstruktur des Lieferanten genau anzuschauen, insbesondere das Angebot, die Lösungen und die breite Aufstellung. Ebenso wichtig sei aber auch die Servicefreundlichkeit in Bezug auf die Anpassung an Kundenanforderungen, den Support, die Wartung, persönlichen Kontakt sowie die schnelle und professionelle Umsetzung der Lösung.