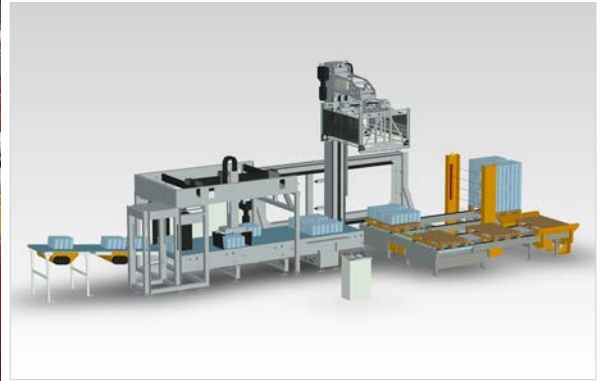


Einfach effizienter

MuM PDM pinpoint verbindet bei Körber Inventor, Vault und SAP und spart 50% Verwaltungszeit in der Entwicklung



So präzise und zuverlässig wie ein Palettier-Roboter arbeitet auch MuM PDM pinpoint, wenn es darum geht, Konstruktionsdaten nach SAP zu übertragen.

Lieferketten zu automatisieren ist das Kerngeschäft von Körber am Standort Eisenberg.

Um die eigenen Konstruktionsprozesse zu verschlanken, suchte man Hilfe bei MuM. Heute verknüpft MuM PDM pinpoint Autodesk Inventor, Autodesk Vault und SAP. Medienbrüche zwischen Konstruktion, Arbeitsvorbereitung und Einkauf sind beseitigt, viele automatische Funktionen erleichtern die Arbeit. Fazit: Die Mitarbeiter sind hoch zufrieden, die Datenqualität wurde erheblich verbessert und die Zeit für Materialstammanlage und -pflege in SAP ist auf die Hälfte geschrumpft.

Der Standort Eisenberg ist Teil des Geschäftsfelds Supply Chain des internationalen Technologiekonzerns Körber und entwickelt und produziert seit fast 50 Jahren Sondermaschinen für Intralogistik und Palettieretechnik. Körber bietet auf einzigartige Weise eine breite Auswahl bewährter End-to-End-Technologien für die Logistik – für jede Unternehmensgröße, Geschäfts- oder Wachstumsstrategie. Das Leistungsangebot umfasst nicht nur Software, sondern auch Automatisierungslösungen, Voice, Robotik sowie Transportsysteme – und vereint unter einem Dach das Know-how für die umfassende Systemintegration.

Eigene Abläufe automatisieren

Schon der Firmengründer des Eisenberger Standorts Heinrich Langhammer wusste, dass reibungslose Abläufe und die Automatisierung von Routinearbeiten für den Unternehmenserfolg entscheidend sind: Autodesk Inventor war das Tool der Wahl für die 3D-Konstruktion, eine selbst entwickelte Software steuerte die Warenwirtschaft, und natürlich waren beide Lösungen verbunden. So brauchten die Konstrukteure sich nicht darum zu kümmern, dass Informationen wie Gewichte, Materialien usw. im Warenwirtschaftssystem vorhanden waren. Mit dem Eintritt in den Körber-Konzern gab es jedoch neue Anforderungen an die IT.





SAP als neue ERP-Lösung

Um Abläufe und Datenflüsse zu vereinheitlichen, wurde SAP als gemeinsames ERP-System eingeführt – allerdings zunächst ohne CAD-Schnittstelle. Das bedeutete für die 15 Mitarbeitenden in der Entwicklung, dass sie von jeder freigegebenen Zeichnung eine PDF-Datei erstellen mussten, die gemeinsam mit den Metadaten, wie Artikelbeschreibung, Materialdaten, Maßen, Gewichten usw. händisch in SAP abgelegt wurde. Die von SAP vergebene Materialnummer wurde ebenfalls manuell ins CAD-Modell übernommen. Das kostete Zeit und verursachte erheblichen manuellen Aufwand.

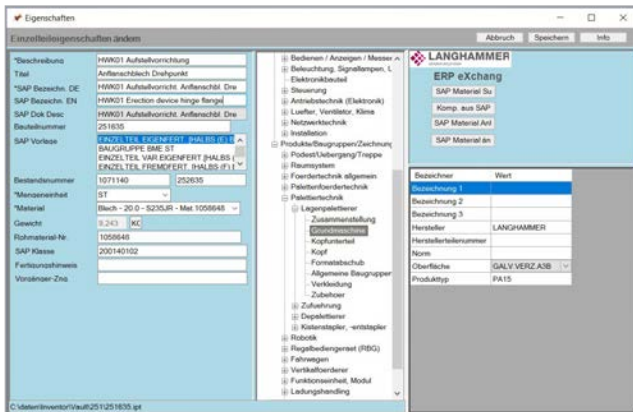
PDM pinpoint: Konfigurieren statt Programmieren

Entwicklungsleiter Dr. Peter Lambeck und sein Team dokumentierten den zusätzlichen Zeitaufwand, und die Ergebnisse überzeugten die Verantwortlichen: Eine CAD-SAP-Schnittstelle musste her! Dr. Lambeck wusste aus seiner früheren Tätigkeit um die Zuverlässigkeit von MuM PDM pinpoint. Eine Präsentation, in der auch aufgezeigt wurde, welche Spezialanpassungen für Körber nötig und möglich waren, führte zur Entscheidung. „Es ist gar nicht viel programmiert worden“, resümiert der Entwicklungsleiter ein halbes Jahr nach dem Go-live. „Im Grunde ging es nur darum, die Software so einzurichten, dass wir sie optimal nutzen konnten.“

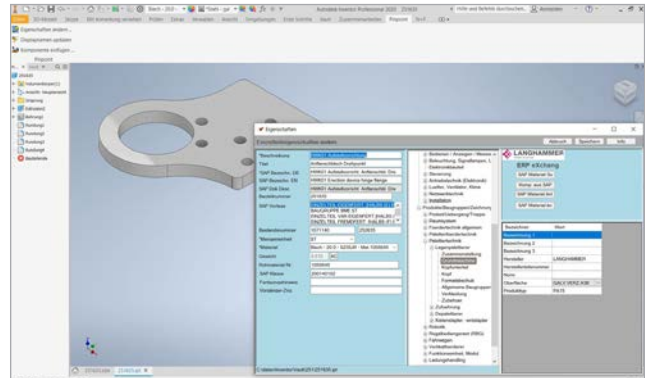
Sicherer als abtippen

Heute können die Konstrukteure sich wieder auf das konzentrieren, was sie am besten können: Konstruieren. Ohne Autodesk Inventor zu verlassen, kann zu einem beliebigen Zeitpunkt eine Eingabemaske mit allen für SAP wichtigen Daten aufgerufen werden. MuM PDM pinpoint überträgt die Daten und liefert die von SAP vergebene Materialnummer zurück. Sobald die Zeichnung endgültig freigegeben ist, startet der sog. Jobserver, erzeugt je nach Bedarf außer der PDF-Datei auch eine STEP-Datei des Modells und, wenn nötig, eine DXF-Datei mit der Abwicklung des Blech-Modells und aktualisiert die Informationen in SAP. Die Disposition verfügt damit über alle Informationen, um Bestellungen und Produktion auszulösen.

Material	Beschreibung	Material	Material	Material	Material	Material	Material
42001	...	42001	...	42001	...	42001	...
42002	...	42002	...	42002	...	42002	...
42003	...	42003	...	42003	...	42003	...
42004	...	42004	...	42004	...	42004	...
42005	...	42005	...	42005	...	42005	...
42006	...	42006	...	42006	...	42006	...
42007	...	42007	...	42007	...	42007	...
42008	...	42008	...	42008	...	42008	...
42009	...	42009	...	42009	...	42009	...
42010	...	42010	...	42010	...	42010	...
42011	...	42011	...	42011	...	42011	...
42012	...	42012	...	42012	...	42012	...
42013	...	42013	...	42013	...	42013	...
42014	...	42014	...	42014	...	42014	...
42015	...	42015	...	42015	...	42015	...
42016	...	42016	...	42016	...	42016	...
42017	...	42017	...	42017	...	42017	...
42018	...	42018	...	42018	...	42018	...
42019	...	42019	...	42019	...	42019	...
42020	...	42020	...	42020	...	42020	...



Per Mausklick wandern die relevanten Daten aus dem 3D-Modell nach SAP. Das spart Zeit und vermeidet Fehler.



Nach der Zeichnungsfreigabe wird der Jobserver aktiv und erzeugt u. a. PDF-, STEP- und/oder DXF-Dateien aus dem 3D-Modell.

Kundenindividuelle Stücklisten

„Als Sondermaschinenbauer haben wir auch Sonderwünsche“, erklärt Peter Lambeck. So reize man die Möglichkeiten der Schnittstelle derzeit nicht vollständig aus und übernehme z. B. keine Stücklisten von Inventor nach SAP. Der Grund ist, dass die Anlagen aus bestehenden oder neuen Komponenten konfiguriert werden. Die Konstrukteure modellieren daher zwar die komplette Maschine mit allen Optionen in Inventor und erstellen die Zeichnungen; die tatsächlichen Stücklisten der Maschinen werden aber immer kundenindividuell über einen Konfigurator erstellt und nach SAP hochgeladen. Die Überlegung, die Stücklisten der Einzelkomponenten, die im einfachsten Fall aus einem einzigen Blech bestehen können, per Jobserver in SAP zu übernehmen, ist allerdings nicht vom Tisch.

Bereit zum weltweiten Einsatz

Die Implementierung der Software bei anderen internationalen Körper-Unternehmen wäre jederzeit möglich. „Schon heute ist MuM PDM pinpoint bei uns zweisprachig implementiert“, erzählt Lambeck. „Alle Bezeichnungen liegen auf Deutsch und Englisch vor.“ So könnten ausländische Kollegen dann ihre Sprachen wählen: Deutsch, Englisch, Portugiesisch, Dänisch – MuM PDM pinpoint beherrscht auf Wunsch sogar Russisch und Chinesisch.

Immer erreichbar

Dr. Lambeck hat MuM bei diesem Projekt von einer ganz neuen Seite kennengelernt: „Da sitzen Entwickler und Systembetreuer in München, in Berlin, in Wiesbaden – und die arbeiten alle gemeinsam an unserem Projekt. Jeder ist informiert, und wenn wir eine Antwort brauchen, bekommen wir sie auf schnellstem Weg, egal woher. Das gibt uns ein hohes Maß an Sicherheit.“



Ihr Partner ganz nah – für mehr Produktivität und Effizienz

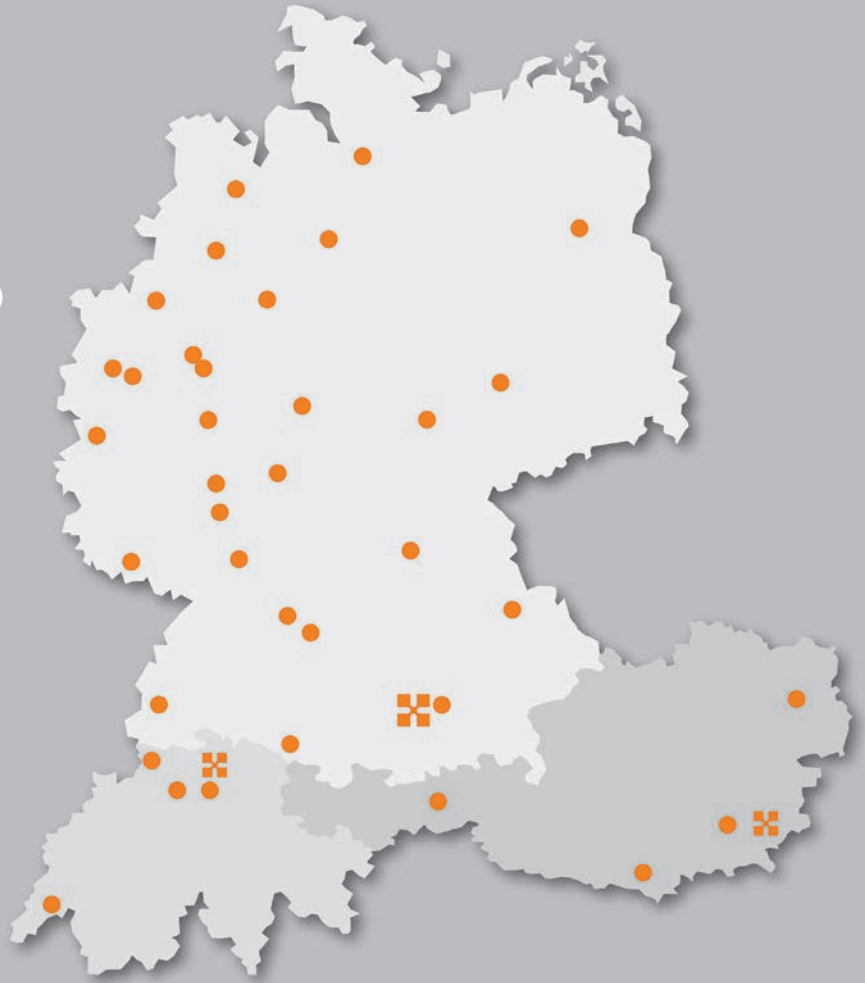
An rund 40 Standorten in Deutschland, Österreich und in der Schweiz. Auf Mensch und Maschine (MuM) können Sie sich verlassen – seit über 35 Jahren.

Passende Digitalisierungslösungen und umfassende Dienstleistungen

Mit über 1.000 Mitarbeitern weltweit gehört MuM zu den führenden Anbietern für Computer Aided Design, Manufacturing und Engineering (CAD/CAM/CAE), Product Data Management (PDM) und Building Information Modeling (BIM).

Bei MuM erhalten Sie alles aus einer Hand:

- Analyse
- Beratung
- Konzeption
- Projektierung
- Lösungsangebot
- Softwarelieferung
- Implementierung
- Anpassung
- Programmierung
- Schulung
- Support



Mensch und Maschine Deutschland GmbH

Argelsrieder Feld 5
82234 Wessling

Infoline* 00800 / 686 100 00
www.mum.de

*gebührenfrei

Mensch und Maschine Austria GmbH

Großwilfersdorf 102/1
8263 Großwilfersdorf 1

Infoline* 00800 / 686 100 00
www.mum.at

Mensch und Maschine Schweiz AG

Zürichstrasse 25
8185 Winkel

Infoline 0848 / 190 000
www.mum.ch

 **AUTODESK**
Platinum Partner
Authorized Developer
Authorized Certification Center
Authorized Training Center