



Das Fachpublikum folgte interessiert den Beiträgen zu Toolmanagement in der Praxis.

## Tagung

# Toolmanagement zukunfts-fähig gestalten

Mit dem Seminar „Toolmanagement in der Praxis“ startete die CIM-Aachen in Ulm ihre bekannte Veranstaltungsreihe ins neue Jahr. Den Fokus legten die Veranstalter diesmal auf die Thematik Industrie 4.0 und inwieweit Toolmanagement-Systeme bereits auf Kurs sind. fertigung-Redakteur Martin Droysen war vor Ort und hat die aktuellen Trends auf den Punkt gebracht.

Beim Toolmanagement gilt es, Einstiegshürden wie Datenerfassung und Ablauforganisation zu überwinden sowie den Nutzen des Toolmanagements mit dem maximal Machbaren in Einklang zu bringen. Der Geschäftsführer der CIM-Aachen Götz Marczinski lud zum diesjährigen Startseminar Toolmanagement in der Praxis ein, etwa 60 Teilnehmer aus einer Vielzahl verschiedener Betriebe und Branchen folgten der Einladung.

In Verbindung zu den Vorträgen aus der Praxis stellten während des Seminars eine Auswahl an Unternehmen ihre Dienstleistungen und Softwarelösungen vor. Dazu zählten Zoller, Exapt, CimSource, TDM Systems, rwt Informationssysteme, DSC Software und Isbe.

Auslöser und Stichwortgeber für das Toolmanagement-Seminar war Industrie 4.0. In diesem Zusammenhang ist für Marczinski der Begriff Revolution hier

allerdings fehl am Platz: „Die industrielle Entwicklung vollzieht sich evolutionär. So liegt mal die Technologie vorne, mal die Systematik.“

Zudem, so der Experte, sind die oft beschworenen Paradigmenwechsel lediglich Perspektivwechsel. Derzeit geht dieser wieder in Richtung IT-Technologie, betont er: „Die für ein optimales Ergebnis zu ziehenden Produktivitätshebel des Toolmanagements sind seit Jahren dieselben.“ Daher ist es wichtig, in der Praxis eher pragmatische Ansätze zu verfolgen, statt einem Hype zu verfallen.

„Tools werden üblicherweise chaotisch in Schubladen gehortet“, beschrieb Timo Päßler, Leitung Produktion, Konstruktion, Logistik bei Mahr Metering Systems aus Göttingen, den üblichen Ist-Zustand in einer Vielzahl an Betrieben. Bei Mahr wurde das Thema nach dem Lean-Gedanken betrachtet und vom Ist-Zustand über verschiedene

Anforderungen an ein Toolmanagement bis hin zur Umsetzung und weiterer Empfehlungen zu einem Ergebnis gebracht.

„Bei einem Werkzeugverbrauch von etwa 150 000 bis 200 000 Euro konnten die Kosten um etwa 20 bis 30 Prozent reduziert werden“, rechnet Päßler die Vorteile vor. Mahr setzt auf Ausgabebeschränke von Gühring, da diese sehr flexibel sind und auch fremde Werkzeuge sowie weitere Betriebsmittel wie Handschuhe oder ähnliches übersichtlich beinhalten können. „Dadurch gibt es keine Schwarzbestände mehr, alle Werkzeuge sind im System gespeichert und der Bestand konnte deutlich reduziert werden“, beschrieb der Mahr-Experte.

### Systematische Umsetzung

Neben dem Lean-Gedanken, die Maßnahmen Stück für Stück umzusetzen und am Ergebnis den neuen Ist-Zustand zu überprüfen, ist es für Päßler wichtig, frühzeitig Mitarbeiter und Betriebsrat



Götz Marczinski, Geschäftsführer der CIM-Aachen bei seiner Moderation der Auftaktveranstaltung zum Toolmanagement in der Praxis. Etwa 60 Teilnehmer folgten seiner Einladung nach Ulm und den interessanten Vorträgen.

Bilder: fertigung

einzu beziehen, um ein effizientes und systematisches System ohne Fallstricke zu erhalten. Mit einem interessanten Ansatz beschrieb Achim Rossel ein Toolmanagementprojekt aus Anwendersicht aus dem Maschinenbau. Ausgangspunkt waren mehrere Datenbanken und Fileserver, die nicht miteinander verzahnt waren und deshalb wenig effiziente Prozesse nach sich zogen. Das Ziel waren schnellere Prozesse, niedrigere Kosten und höhere Transparenz.

Erreicht wurde das bei der Errichtung eines neuen Werks mit einem Toolmanagement in SAP, das inzwischen teilweise implementiert und teilweise produktiv läuft. Alle Informationen sind in SAP abgelegt.

„Als zentrales System sorgt SAP für hohe Prozessdurchgängigkeit und Prozesssicherheit“, sagt Rossel.

### Zentrales Informationssystem

Ein besonderes Kaliber präsentierte Hartmut Nüs, Leiter Arbeitsgebiet NC-Programmierung der SMS Siemag AG. Die sms Group, zu der SMS Siemag zählt, erstellt komplette Fabriken als Komplettanbieter für die gesamte Prozesskette.



### Meine Meinung

Toolmanagement ist eine effektive Methode, totes Kapital zu vermeiden, die Mitarbeiter mit mehr Verantwortung am Produktionsprozess zu beteiligen und Fertigungsprozesse noch effizienter zu gestalten. Nicht das maximal Machbare ist das Ziel, sondern das mit dem größten Nutzen für die eigenen Prozesse. Dazu zählen IT-Sicherheitsaspekte, die einen reibungslosen Datentransfer garantieren sollen, ohne dass die Systeme von Fremden kompromittiert werden – trotz aller Industrie 4.0-Gedanken.

Martin Droysen, Redaktion fertigung



### Zitat

„Das Werkzeug als Cyber Physical System ist auf absehbare Zeit noch Theorie. Wir sind aber auf dem besten Weg in Richtung Industrie 4.0.“

Götz Marczinski, Geschäftsführer der CIM-Aachen

Bearbeitet werden unter anderem Werkstücke bis zu 400 t. Mit vormals zwei verschiedenen Datenbanken und teuren Betriebsmitteln für Großmaschinen sollten die Systeme zentraler und automatisierter miteinander kommunizieren. „Bei

unseren Großmaschinen können Wälzfräser schon mal 70 000 Euro kosten. Die Projektlösung ist ein Komplettsystem von Exapt, das alle relevanten Daten verarbeitet“, erläutert Nüs. Genutzt wird auch hier ein SAP-System, allerdings nur um die Bestellungen auszulösen.

„Doch der Mensch muss den Veränderungen auch folgen können. Schritt für Schritt ist die bessere Entscheidung, ein kompletter Rundumschlag ist nicht zu

empfehlen“, rät Nüs. Und bei SMS Siemag wurden zudem Fertigungsnetz und Produktionsnetz voneinander getrennt. So kann ein digitaler Angriff von außen keinen großen finanziellen Schaden verursachen oder komplette Produktionsbetriebe lahmlegen.

Ein integriertes Toolmanagement mit Werkzeugdaten aus der Cloud beschrieb Marco Merche, bei Festo verantwortlich für IT Projects and Support Production. Als eine wichtige Hürde wurde die schiere Menge an Werkzeugdaten identifiziert, die es zu verwalten und zu pflegen gilt. „Bei Problemen mangelnder Daten oder Datenqualität führt dies aber rasch zu Kollisionen und Maschinenstillstand“, erläutert Merche. Für eine einheitliche Datenstruktur wurde 2012 ein Anwenderkreis für Präzisionswerkzeuge gegründet, dem auch Festo angehört, und der inzwischen unter dem Dach des VDMA ist.

„Bei etwa 12 000 Werkzeugen und knapp 200 CNC-Maschinen in Deutschland steht uns mit TDM ein flexibles Toolmanagement-System zur Verfügung, das unterschiedlichste Werkzeugdaten einlesen kann und via Cloud einen großen Stammdatenpool nutzen kann“, zieht Merche sein Fazit. md

### Kontakt

CIM Aachen GmbH, D-52064 Aachen, Tel.: 0241/88870, www.cim-aachen.de



**29. Control  
Internationale  
Fachmesse für  
Qualitäts-  
sicherung**

Messtechnik  
Werkstoff-Prüfung  
Analysegeräte  
Optoelektronik  
QS-Systeme

**05.-08.  
MAI 2015  
STUTT GART**

www.control-messe.de

**SCHALL**  
MESSEN FÜR MÄRKTE