



In Rekordzeit umgesetzt:

Produktionssteuerung mit ALCIM bei Sencoglas Glastechnik Nordhorn

Mai 2009: In Nordhorn produziert die Firma Sencoglas Glastechnik ESG und VSG mit höchster Produktionstiefe. Die neuen, hochmodernen Bearbeitungsmaschinen sind zur durchgängigen Produktion von Sicherheitsgläsern bis zu den Maßen 2,80 x 6 Meter ausgelegt. Beste Qualität bei höchster Lieferfähigkeit – maschinentechnisch sind die Voraussetzungen gegeben, das Personal ist hochqualifiziert.

Doch es gilt, die Abläufe in dieser anspruchsvollen Einzel- und Serienfertigung mit höchster Präzision zu lenken, damit die Produktionsmaschinen im Ensemble arbeiten, Stillstandzeiten vermieden und alle Prozesse der mehrstufigen Produktion perfekt synchronisiert werden. Niederlassungsleiter Stefan Herrmann: „Die Mitarbeiter sollen nicht durch die Halle laufen und sich Informationen holen, sondern sie sollen an ihren Maschinen die Informationen, die sie für den aktuellen Bearbeitungsschritt brauchen, abrufen haben.“

Im Frühjahr 2009 ist klar: Diese Anforderungen sind mit der aktuell eingesetzten Software nicht umzusetzen. Das Sencoglas-Führungsteam mit Niederlassungsleiter Technik Stefan Herrmann und IT-Leiter Stefan Bruns entschließt sich zu einem radikalen Schnitt: Sencoglas Glastechnik wird eine Software zur Produktionsplanung und Steuerung einführen, mit der sich ein schlanker, schneller Informationsverbund realisieren lässt. In einer voll vernetzten Umgebung werden künftig nicht nur die Produktionsmaschinen online gesteuert: Gemäß der von Stefan Herrmann formulierten Informationsphilosophie werden sämtliche notwendigen Produkt- und Bearbeitungsinformationen online an allen Pre-Pro-

cessing Maschinen, Druck- und Beschichtungsanlagen, den Vorspann-öfen und in der VSG-Produktion auf Monitoren bereitgestellt. Nach sorgfältiger Prüfung aller Optionen fällt die Entscheidung auf das Produktionssystem ALCIM aus dem Haus ALBAT+WIRSAM. Gleichzeitig mit der Produktionssoftware soll das ERP-System ALFAK zur Administration und Auftragsbearbeitung eingeführt werden, wodurch ein flüssiger und zuverlässiger Informationsfluss zwischen Verwaltung und Produktion gewährleistet wird.

Die Zeit ist knapp, denn die High-Tech Produktion soll baldmöglichst unter Volllast arbeiten können. Gemeinsam mit den A+W-Partnern entschließt sich Sencoglas zu einem anspruchsvollen ‚Blitzprojekt‘: In nur drei Monaten soll das komplette ALCIM inklusive der Ausstattung aller Arbeitsplätze mit dem Informationssystem ToolTV und durchgängiger Betriebs-Datenerfassung umgesetzt werden. Im Oktober wird es bei Sencoglas bis auf wenige Ausnahmen nur noch eine Art an Produktionspapieren geben: Das Eti-



Sie betreuen das IT-Projekt ALCIM / ALFAK für Sencoglas: Stefan Herrmann (links), Technischer Niederlassungsleiter, und IT-Leiter Stefan Bruns.

kett. Es stellt nach Barcodelesung Scheibenformen, Schichtlagen, erforderliche Bearbeitungen, kurz, alle notwendigen Informationen übersichtlich an den Arbeitsplatz-Monitoren dar.

Durchgängige BDE: Das bedeutet auch, dass mit Hilfe der barcodegestützten Scheibenverfolgung künftig jederzeit genau bekannt ist, wo und in welchem Bearbeitungsstadium sich eine Scheibe befindet. Der Waren- und Materialfluss ist hochkompliziert. Zwischen zwei und im Extremfall fünfzehn Tagen kann es dauern, bis eine Scheibe alle Bearbeitungen bei Sencoglas durchlaufen hat. Die Kundenanfrage ‚Wo ist meine Scheibe?‘ muss jederzeit präzise beantwortet werden können – diesen Service darf der Kunde erwarten. Da bei Sencoglas jeder Bearbeitungsschritt durchgängig registriert wird, können diese Informationen jederzeit, auch von den Mitarbeitern in der Auftragsbearbeitung, abgerufen werden.

Oktober 2009: Gemeinsam haben Sencoglas und ALBAT+WIRSAM eine Punkt-



Bis auf wenige Ausnahmen das einzige Produktionspapier bei Sencoglas Glastechnik: Das Etikett. Es enthält sämtliche Informationen, um die Scheibe identifizieren und durch die Produktion verfolgen zu können. Mit der Barcode-Registrierung im Auslauf der Schleif-/Bohr-/Frässtraße wird die Scheibe für diese Bearbeitungsstation als fertig gemeldet und der Folgetechnologie zugewiesen.

landung geschafft. „Am 1. Oktober“, erklärt Stefan Herrmann, „sind wir online gegangen und haben mit der neuen Software unsere ersten Scheiben geschnitten. Es war ein harter Weg dahin, aber wir haben vom ersten Tag an handeln können. Wir konnten schneiden und alle Maschinen ansteuern, so dass wir auch direkt lieferfähig waren. In den weiteren Monaten haben wir das System verfeinert und die Mitarbeiter geschult.“

Heute, nach mehr als einem halben Jahr Echtbetrieb, zieht der Niederlassungsleiter von Sencoglas Glastechnik noch einmal Resümee: „Das Projekt ist bis auf Kleinigkeiten zu 95% umgesetzt. Die Zusammenarbeit und die ehrgeizige Umsetzung haben sich gelohnt und sogar ein wenig Spaß gemacht.“

Stefan Bruns, als IT-Leiter ganz nah dran und im stetigen Dialog mit dem Softwarepartner A+W: „Wir sind ganz dicht am Optimum! Die Zusammenarbeit funktioniert sehr gut. Wir haben sehr gute Erfahrungen. Die Kommunikation ist einwandfrei. Wir haben intensiven und nachhaltigen Kontakt in Richtung Albat+Wirsam, um auch wirklich sicher zu stellen, dass die Prozesse, die definiert wurden, gelebt und umgesetzt werden.“



Auftragsbearbeitung mit dem ERP-System ALFAK. Ein Ziel des Vernetzungsprojektes war es, Produktions- und Administrationssoftware so stark wie möglich miteinander zu integrieren. Die Verbindung zwischen ALCIM und ALFAK ist perfekt: So können etwa Eilaufträge aus ALFAK sogar in bereits optimierte Produktionsläufe übernommen werden. Umgekehrt sind Statusinformationen aus der Produktion jederzeit für die Auftragsbearbeiter abrufbar.

Kontakt:

Sencoglas Glastechnik GmbH
Euregiostraße 5 □ 48527 Nordhorn
Deutschland
Telefon: +49 59 21-30 80-0
Telefax: +49 59 21-30 80-270
info.nordhorn@sencoglas.de
www.sencoglas.com

ALBAT+WIRSAM Software AG
Konrad-Adenauer-Str. 15 □ 35440 Linden
Deutschland
Telefon: +49 6403 970-0
Telefax: +49 6403 64390
info@a-w.de
www.a-w.de



Links: Das Zuschnitt Steuerungssystem XOPT-ON ermöglicht flexible Eingriffe auch in bereits optimierte Läufe, z.B. bei Eilaufträgen und Nachschnitten, und steuert die automatische Resplattenverwaltung. Rechts: Siebdruck für hoch anspruchsvolle Projekte – eine der Kernkompetenzen der Sencoglas Glastechnik



Auch die VSG Produktion ist durchgängig vernetzt gesteuert. Links: Der Mitarbeiter meldet die Einzelscheiben per Barcodescan im Reinraum an und entfernt die Etiketten. Im Reinraum (Mitte) informiert das ALCIM Leitrechnersystem ToolTV über die Parameter des aktuellen Scheibenpaars, den Aufbau und die einzuliegende(n) Folie(n). Bevor die Scheiben an den Vorverbund übergeben werden, meldet der Bediener sie per Barcodelesung fertig und stößt den Etikettendruck an. Rechts: Autoklave für große Aufgaben - wie alle Maschinen bei Sencoglas Glastechnik ist er für Scheiben bis zu 6,00 x 2,80 m ausgelegt.