

HOLZMA Zuschnittzentrum mit Plattenlager in Kombination mit der Branchensoftware BormBUSINESS

## Durchgängige Daten im großen Stil

Die Datenübertragung von Branchenpaketen an Zuschnitt-Optimierungs-Programme ist nicht neu und wird in verschiedenen Betrieben in diverser Kombination angewandt. Möchte man aber eine Anbindung mit allen möglichen und praxisorientierten Optionen realisieren, so überschreitet diese Anforderung oft die standardmässig gebotenen Möglichkeiten. Im folgenden Interview berichtet Karl Enderlin, Leiter IT der Schreinerei Schneider AG in Pratteln, von seinen Erfahrungen bei Konzeptionierung, Einführung und Umsetzung im neugebauten Betrieb.



Links: Tilmann Laube (Inhaber Tilmann Laube Beratung-Coaching-Umsetzung)  
Rechts: Karl Enderlin (Leiter IT / Projektleiter Schreinerei Schneider AG)

### Anforderungen an die Integration

Wie wurde die Kombination der verschiedenen Systeme geplant und welche Teilprozesse waren abzubilden?

**Karl Enderlin:** Als Erstes erfolgte eine Auslegeordnung mit Fragen wie: Wo liegen die Stärken und Schwächen des aktuellen Systems? Ist der aktuelle Ablauf in der Planung sowie der weiteren Datenverarbeitung zeitgemäss? Welche Schwierigkeiten bestehen und müssen in einer neuen Lösung eliminiert werden? Die entsprechenden Antworten auf diese Fragen sind in den weiteren Abklärungen mit den Lieferanten der Software eingeflossen. Nicht zuletzt musste die neue Lösung einfach für AVOR und Produktion zu bedienen sein.

Es zeichnete sich schnell ab, dass die aktuelle Lösung mit der BormBUSINESS-Optimierung nicht mehr praktikabel sein wird und wir eine neue Zuschnittoptimierungssoftware benötigen werden. Es galt, den bestehenden Ablauf (Optimierung in BormBUSINESS, Übergabe der fertigen Schnittpläne an eine

Zuschnittanlage) abzulösen. Der bestehende Artikelstamm wurde analysiert und es musste eine Lösung gesucht werden, um eine Übereinstimmung der Plattenmaterialien der Werkstoffliste mit der Plattenbibliothek der Optimierungs- und der Lagersoftware zu erreichen. Weiter mussten die entsprechenden Schnittstellen der drei Softwareprogramme definiert und angepasst werden. Um die genannten Punkte zu koordinieren und umzusetzen, haben wir schon in einem frühen Stadium Tilmann Laube als Berater beigezogen.

### Systemkonfiguration

Welche Softwarebausteine wurden dazu neu implementiert?

**Karl Enderlin:** Da in der Branchensoftware BormBUSINESS Version 12 noch keine Plattenverwaltung vorhanden war, musste als erster Schritt ein Update auf die Version 12.9 erfolgen. In einem nächsten Schritt wurde die Optimierungssoftware HOLZMA Schnitt Profi(t) auf einem ersten Rechner installiert und es wurde

eine Testversion der Bargstedt Lagersoftware TLF wood**Store** aufgespielt. Mit dieser Vorabininstallation konnten Tests gefahren und es konnte geübt werden. Zwei Wochen vor der Umstellung auf die neue Zuschnittanlage und nach den entsprechenden Schulungen der Mitarbeiter in der Planung und Produktion wurde die Software auf weiteren Computern installiert.

## Stammdaten

Wie gingen Sie vor, um die Artikelstammdaten und die Plattenbibliothek auf einen professionellen Stand zu bringen?

**Karl Enderlin:** Nach Abklärungen mit HOLZMA / BARGSTEDT war rasch klar, dass wir einen komplett neuen Artikelstamm generieren mussten. Zu diesem Zweck wurde von der Firma Tilmann Laube eine entsprechende Excel-Vorlage generiert. Von der Schneider AG wurden diverse Holzwerkstoff- und HPL-Platten Hersteller angeschrieben um elektronische Artikeldaten zu erhalten. Deren Qualität war jedoch sehr unterschiedlich und die Daten mussten in tagelanger Fleissarbeit aufbereitet oder neu erfasst werden. Nach einigen Wochen ist ein neuer Artikelstamm mit über 5000 Haupt- und Formatartikeln entstanden.

Diese Daten wurden danach direkt in die Datenbank von Borm-BUSINESS geladen. Parallel wurde das Borm-Programm für die einfache Erfassung neuer Artikel ausgebaut. Per separater Schnittstelle findet ein Abgleich des BormBUSINESS-Artikelstammes mit HOLZMA Schnitt Profi(t) statt.

## Auftragserfassung / Werkstofflisten

Welche Anpassungen waren innerhalb Ihrer Branchensoftware notwendig, um mit Formatartikeln zu arbeiten?

**Karl Enderlin:** Durch den neuen Artikelstamm musste die Artikelauswahl angepasst werden. Die Werkstoffliste wird nur mit massneutralen Hauptartikeln erfasst. Die Formatartikel sind ausgeblendet.

## Voraboptimierung / Disposition

Wie lösen Sie die sogenannte Dispo-Optimierung in der AVOR?

**Karl Enderlin:** Um Materialien bestellen zu können, wollten wir unbedingt eine Möglichkeit zur Voraboptimierung mit gleichen Parametern und Ergebnissen haben wie für die definitive Auftragsoptimierung. Dazu haben wir die Schnittstelle für die Optimierung mit einem eigenen Anwenderverzeichnis für AVOR-Mitarbeiter erweitert, die zur Materialmengenermittlung eine sog. Dispo-Optimierung durchführen können. Diese Daten sind somit von den „scharfen“ Daten der Produktion getrennt. Durch die nun vorhandenen Formatartikel in der Optimierung konnte zusätzlich eine Schnittstelle zum Bestellwesen geschaffen werden, mit welcher die Plattentypen und -mengen direkt und einfach per Knopfdruck in eine Bestellung geladen werden können.

## Definitive Optimierung / Zuschnitt

Welchen Vorteil hat die getrennte definitive Optimierung für Ihren Betrieb?

**Karl Enderlin:** Nur Daten, welche von der AVOR freigeschaltet sind, können von der Produktionsleitung verarbeitet werden. Auf die Daten der Dispo-Optimierung besteht in der Produktion kein

Zugriff und damit kann nichts „Falsches“ zugeschnitten werden. Die Voraboptimierungen werden zudem nicht im Lager verbucht und damit findet keine Materialreservierung statt, welche bei Mehrfachoptimierung eines Auftrages Probleme mit dem Lagerbestand verursachen kann.

## Etikettendruck

Welche zusätzlichen Informationen werden auf dem Etikett mit ausgegeben?

**Karl Enderlin:** Auf dem Etikett wird neben der Beschreibung des Teils und dem Format vor allem das Kantenbild grosszügig abgebildet, inklusive des Kantentyps je Seite. Ebenfalls können wichtige Informationen zum Teil oder zum Produktionsweg mitgegeben werden. Zusätzlich wird das Firmenlogo in Abhängigkeit der Firma (Schreinerei Schneider AG oder Systemtech Schneider AG) mitgegeben. In Zukunft möchten wir zudem Logos von Drittfirmen abbilden können.

## Rückblick

Wie sinnvoll war für Sie die Vergabe der gesamten Schnittstellen-Thematik an die Beratungsfirma Tilmann Laube?

**Karl Enderlin:** Dies war mit Sicherheit ein richtiger und für das Projekt sehr sinnvoller Entscheid. Durch die diversen Gespräche und die rechtzeitig getroffenen Abklärungen konnten unsere Wünsche mit den Möglichkeiten der Programme optimal kombiniert werden. Wir haben heute eine für unseren Betrieb optimale Lösung gefunden, welche unsere ursprünglichen Vorgaben und Erwartungen übertroffen hat. Wir sind überzeugt, dass die Investition in diese Beratungs- und Coachingleistung sehr rasch amortisiert sein wird.

Bei welchen Punkten wurden sie im Detail unterstützt?

**Karl Enderlin:** Wir wurden unterstützt beim Aufbau des Artikelstammes, beim Einlesen der Artikeldaten in die Datenbank sowie bei der Definition und Realisation diverser Schnittstellen der Softwareprogramme von BORM, HOLZMA und BARGSTEDT. Ebenfalls wurde ein Barcode als Unterstützung beim Einlagern der Materialien generiert. Zudem erhielten wir immer wieder Tipps und Anregungen, welche sehr hilfreich waren. Herzlichen Dank an dieser Stelle für die professionelle und sehr angenehme Zusammenarbeit!

### Kontakt:

#### Tilmann Laube Beratung-Coaching-Umsetzung

Untermüli 7 | CH-6300 Zug  
Tel.: +41 76 380 44 09  
office@tilmannlaube.com

#### Schreinerei Schneider AG

Wannenweg 6 | CH-4133 Pratteln  
Tel.: +41 61 826 90 90 | Fax: +41 61 826 90 80  
info@schreinerei-schneider.ch