

Schnitzer in time

Los Angeles -9

New York -6

London -1

Wangen 0

Moscow +2

Hong Kong +7 (MEZ)

Schnitzer behält den Überblick

Internetplattform wecon-online bietet umfangreiche Informationen für das Werkzeug-Controlling

Ausgabe Nr. 2 – 2005

Über das Internet haben die Kunden von Schnitzer jetzt Zugriff auf Besprechungsprotokolle und Terminpläne. Außerdem können sie den Datenbestand nach unterschiedlichen Kriterien auswerten lassen, um sich einen Überblick über laufende Prozesse zu verschaffen. Schnitzer sorgt mit dieser neuen Plattform für noch mehr Transparenz und aktuelle Information.

Das Projektmeeting ist zu Ende. Die Details des neuen Bauteils sind festgelegt, der Terminplan intensiv diskutiert, die Partner gehen zufrieden auseinander. Bisher wurden die Ergebnisse im Protokoll als Excel- oder Word-Datei festgehalten und als Mail versandt, eventuell ausgedruckt und abgelegt. Seit August 2005 steht den Kunden von

liches Format; Die Informationen sind stets auf dem aktuellen Stand abrufbar.“ In der Vergangenheit dokumentierte Schnitzer seine Projekte in einer auf Access basierenden Datenbank. Die vielen individuellen Anpassungen brachten es mit sich, dass jedes Windows-Update Probleme für die Anwendung brachte; zudem waren Bilddaten nur schwer einzubinden.

wecon-online („Werkzeug-Controlling online“) ist eine betriebssystemunabhängige Datenbank, auf die die Kunden und Mitarbeiter von Schnitzer über das Internet zugreifen. Dies macht die Plattform weltweit einsetzbar – gerade für Unternehmen mit mehreren Standorten ist dies ein großer Vorteil. Mit den Standorten Wangen, Bietigheim-Bissingen und Tainan profitiert auch Schnitzer selbst davon.

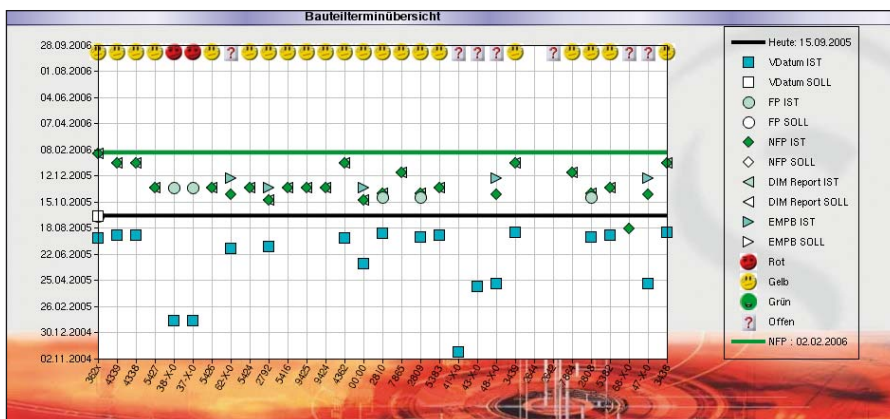
Editorial

Unsere Aktivitäten in China sind bei Ihnen auf großes Interesse gestoßen. In den vergangenen Wochen haben wir eine Reihe von Beratungsgesprächen geführt, erste Aufträge hat unser Büro in Taiwan erfolgreich ab-



gewickelt. Je internationaler unser Geschäft wird, desto wichtiger ist eine Internetplattform, die Information über den aktuellen Stand der Projekte gibt, eventuelle Engpässe aufzeigt und Prozesse dokumentiert. Mit **wecon-online** haben wir genau solch ein Werkzeug geschaffen; Wir berichten in dieser Ausgabe darüber. So optimieren wir den Dialog mit Ihnen – egal, ob Sie in China oder in Deutschland sitzen.

Viel Spaß bei der Lektüre wünscht Ihr Peter Schnitzer.



Schnitzer eine neue Plattform zur Verfügung, auf der sie übersichtlich all die Informationen aus Besprechungen und Korrespondenzen finden. „Protokolle waren mal als Text, mal als Tabelle aufgebaut, sie waren statisch und konnten nicht aktualisiert werden“, berichtet Peter Schnitzer. „Mit unserem Internet-Tool haben wir nun ein einheit-

Jeder Kunde erhält ein Passwort und festgelegte Rechte für die Bearbeitung der Daten. Ist er eingeloggt, kann er sich über den Status jedes Projekts informieren und selbst umfangreiche Auswertungen erstellen. So erhält er beispielsweise eine Bauteilterminplanübersicht mit allen relevanten Terminen und (Lesen Sie weiter auf Seite 2)

wecon-online: Werkzeug-Controlling im Onlinezugriff

Fortsetzung von Seite 1

Angaben dazu, wo deren Einhaltung gefährdet ist. Lieferanten können die Stammdaten ihrer Werkzeuge und Bauteile selbst pflegen oder übergeben diese Aufgabe an Schnitzer. „Ein weiterer Pluspunkt“, erläutert Peter Schnitzer, „ist die eindeutige Nummerierung jedes Bauteils“, auch wenn ihm der Hersteller noch keine offizielle Nummer vergeben hat. Auf diese Weise ist die Nummernhistorie jedes Teils einfach nachzuvollziehen.“ Die Software läuft auf dem Server bei Schnitzer in Wangen. Eine Firewall schützt vor unbefugten Zugriffen, das Betriebssystem Unix gewährleistet höchste Zuverlässigkeit im laufenden Betrieb. Die Übertragung der Daten vom Server

zum Anwender erfolgt mit abhörsicherer SSL-Verschlüsselung. Zusätzliche Sicherheit bringt der Passwortschutz mit unterschiedlichen Zugriffsberechtigungen.

„Mit ihrer Software setzt die Schnitzer GmbH einen neuen Maßstab. Mit **wecon-online** bekommen die Kunden einen erheblichen Informationszuwachs und können Projekte so noch effizienter abwickeln“, ist sich Thomas Gebhardt sicher, Vorstand der Gebhardt Sourcing Solutions AG, einer unabhängigen Unternehmensberatung für In- und Outsourcing-Lösungen.

www.wecon-online.de

Nach mehreren Monaten Vorbereitungszeit ging die **wecon-Datenbank** im August online. Darüber freuen sich ihre Schöpfer und Programmierer Peter Schnitzer, Fabian Rupp, Michael Möhrle von Computer Consulting Möhrle und Thomas Schuol (von links).



Vom Deutschen ins Englische ins Chinesische: Der Text für die Anzeige entstand im Allgäu, ein Verlag in der Schweiz koordinierte die Schaltung, in China erfolgte die Übersetzung.



Schnitzer
Anlauf- und Projektmanagement GmbH

- 产品研发的最优化
- 相关制程的协调
- 竞争优势的定位
- 生产力的提升

Schnitzer 制造工业顾问为汽车制造业提供专业企划设立、制程管理和所需的供应商。

请参考我们的网站 www.schnitzer-gmbh.de



China im Fokus

Die chinesische Fachzeitschrift „Automotive Design & Production News for China“ berichtet in ihrer August-Ausgabe über das China-Engagement von Schnitzer. „Mit unserem Partner in Taiwan haben wir jetzt ein dichtes Netzwerk etabliert, das sowohl unseren europäischen, als auch unseren chinesischen Kunden zugute kommt“, zitiert sie Firmenchef Peter Schnitzer: Die Pressearbeit in China ist Teil der Kommunikationskampagne, die Schnitzer zurzeit in China fährt. Dazu gehören auch Anzeigenschaltungen in der Fachpresse und Mailings an chinesische Automotive-Unternehmen.

CalCard: Gute Karten bei der Kalkulation

Schnitzer setzt modernste Software für die Werkzeugkalkulation ein

Im Voraus die Kosten für ein Werkzeug oder ein Bauteil zu kennen, ist Voraussetzung für das Einholen von Angeboten und das Vergeben von Aufträgen. Schnitzer nutzt hierfür die Software CalCard. Sie gilt als eines der umfangreichsten und zuverlässigsten Tools.

Die Vorkalkulation mit CalCard unterstützt die schnelle Berechnung von Spritzguss-, Druckguss- sowie Schnitt-, Stanz- und Biegewerkzeugen. Mitarbeiter von Schnitzer geben Daten des zu produzierenden Bauteils ein. Aus dessen Geometrie ermittelt die Software daraufhin die passenden Werkzeuge, berechnet den Preis für das Werkzeug und für das Bauteil.

Hierbei nutzt die Software das Wissen aus mehr als zehn Jahren Praxiseinsatz; die hinterlegten Datenbanken mit Informationen zu Fertigungsprozessen, Materialien und Kosten werden kontinuierlich ausgebaut und über Praxistests optimiert. Die Software ermöglicht eine schnelle, detaillierte Berechnung von Werkzeugen und Teilen, die als fundierte Grundlage für Angebote und Auftragsvergabe dienen.

Dabei können die Kunden von Schnitzer unterschiedliche Werkstrategien verfolgen, abhängig von Produkt und Werkzeugmacher. 3D-Modelle sorgen für die Visualisierung, Sprache und Währung lassen sich variabel bestimmen. „Mit CalCard berechnen wir Fertigungszeiten, Materialkosten, Instandhaltungskosten sowie mögliche Einlegeteile“, erläutert Peter Schnitzer. „Über kalkulatorische Zuschläge können wir die Entwicklungs-

kosten und anteilige Werkzeugkosten in den Teilepreis einbeziehen. Einschließlich der Logistikaufwände und der Zinsen ergibt sich am Ende der vollständige Teilepreis.“

Schnitzer ist einer der wenigen Anwender von CalCard, die sämtliche Module der komplexen Software beherrschen und regelmäßig einsetzen. Weitere Informationen zur Software finden Sie unter: www.calcard.de

Abdeckung Oberteil		Kalkulation 1	Aufgliederung der Arbeitsschritte in Stunden
Kalkulationsgruppe I: Formnest		24.032	maschinelle Bearbeitung : 382
Grundbearbeitung Formnest	<input type="checkbox"/>	5.831	CNC-Fräsmaschine 1 : 109
Bearbeitungskosten Kerne	<input checked="" type="checkbox"/>	9.381	CNC-Fräsmaschine 2 : 62
Bearbeitungskosten Erodieren	<input checked="" type="checkbox"/>	8.820	CNC-Fräsmaschine 3 : 0
Kalkulationsgruppe II: Grundaufbau		5.538	HSC-Fräsmaschine (ohne Elektrode) : 0
Formplattenkosten	<input type="checkbox"/>	3.067	HSC-Fräsmaschine (Elektrode) : 49
Normalien-/Aufbaukosten	<input type="checkbox"/>	2.337	CNC-Fräsmaschine (Elektrode) : 0
Härterekosten für: Härten/Glühen	<input checked="" type="checkbox"/>	134	CNC-Drehmaschine : 0
Kalkulationsgruppe III: Grundfunktionseinheiten		3.054	Fräsen einfach : 22
Auswerfersystem	<input checked="" type="checkbox"/>	1.313	Erodieren : 72
Angußsystem	<input checked="" type="checkbox"/>	43	Drahtschneiden : 0
Temperiersystem	<input checked="" type="checkbox"/>	1.698	Schleifen : 40
Kalkulationsgruppe IV: Sonderfunktionseinheiten		12.137	Drehen : 0
Dreiplattenwerkzeug	<input type="checkbox"/>	0	Tieflochbohren : 28
Abschraubmechanismus	<input type="checkbox"/>	0	
Schieberwerkzeug	<input checked="" type="checkbox"/>	12.137	manuelle Tätigkeiten : 146
Backenwerkzeug	<input type="checkbox"/>	0	Handarbeit Formnest / Formeinsätze : 42
Sonderkosten	<input type="checkbox"/>	0	Handarbeit Kerne : 32
Herstellkosten		44.761	Handarbeit Auswerfersystem : 28
Konstruktionskosten / Entwicklungskosten	<input type="checkbox"/>	7.546	Handarbeit Dreiplattenwerkzeug : 0
Direkte Werkzeugkosten		52.307	Handarbeit Abschraubmechanismus : 0
Selbstkosten		54.922	Handarbeit Schieber : 44
Kalkulatorische Zuschläge (Faktor)	<input type="checkbox"/>	1,00	Handarbeit Oberfläche : 0
Angebotspreis in EUR		54.922	Gesamtstunden : 528

PORTRAIT

Christian Damaske

Einer der Väter der wecon-Datenbank

Die Schnitzer-Karriere von **Christian Damaske** begann 1998. Während seines Maschinenbaustudiums schnupperte er erstmals „Schnitzer-Luft“ und unterstützte das Team bei der Projektarbeit. In Zusammenarbeit mit dem Institut für Arbeitswissenschaft und Technologiemanagement der Universität Stuttgart schrieb er wenig später seine Diplomarbeit bei Schnitzer. Christian Damaske beschäftigt sich in der Niederlassung Bietigheim-Bissingen mit

Prozessoptimierung in den Bereichen Logistik und Einzelteilerfertigung. Bei verschiedenen OEMs kümmert er sich um Themen wie Teileverfügbarkeit, Werkzeugmanagement, Werkzeugterminverfolgung und Qualitätsmanagement. Sein Know-how hat er außerdem in die Qualität der **wecon-Datenbank** einfließen lassen. Die Hobbys des blonden Hünen und gebürtigen Bietigheimers sind allesamt sportlich: Tennis, Fußball und Joggen.



Schnitzer GmbH

Hauptsitz

Paradiesstraße 4
88239 Wangen im Allgäu
Telefon 0 75 22 / 70 79 69 – 0
Telefax 0 75 22 / 70 79 69 – 18

peter.schnitzer@schnitzer-gmbh.de

Niederlassung

Gerokstraße 40
74321 Bietigheim-Bissingen
Telefon 0 71 42 / 9 29 04 – 0
Telefax 0 71 42 / 9 29 04 – 18

peter.kienzle@schnitzer-gmbh.de

www.schnitzer-gmbh.de

Büro Taiwan

11 fl, No. 469
Yuh Nong Rd
Tainan 701, Taiwan
Telefon 0 08 86 / 6 / 2 34 64 10

andy.morley@schnitzer-gmbh.de

Altstadtlauf in Wangen

Schnitzer stolpert für einen guten Zweck

Beim 10. Wangener Altstadtlauf stellte die Schnitzer GmbH zusammen mit benachbarten Geschäften in der Paradiesstraße und zahlreichen Freunden, Bekannten und Kunden ein 239-köpfiges Team



auf. Unsere Läufer waren mit grünen „Paradies-T-Shirts“ ausgestattet und deshalb für die vielen Fans am Streckenrand des „Altstadtstolperers“ gut zu erkennen. Das Team joggte, rannte, walkte, ging und schaffte es mit insgesamt 1.250 Runden auf den ersten Platz. Alle am Paradiesteam beteiligten Firmen stellten für die Paradiesläufer kostenlos Verpflegung zur Verfügung. Gegen eine Spende konnten sie sich satt essen und trinken. Dabei kam ein Betrag von 1.200 Euro zusammen, der von den Firmen in der Paradiesstraße auf 1.600 Euro aufgerundet wurde. Die Summe geht an die Aktion „Ärzte für die Dritte Welt“, die ein Krankenhaus in Kalkutta damit unterstützt.

Erfolgreiche Paradiesläufer vor dem Martinstor in der Wangener Altstadt.



6. Schnitzer-Familientag

Diesmal ging's in den Bregenzer Wald

Auch dieses Jahr haben sich die Mitarbeiter der Schnitzer GmbH mit ihren Familien zu einem Ausflug getroffen. Am 2. und 3. Juli ging die Reise ins österreichische Warth im Bregenzer Wald und von dort zu Fuß an den Körbersee (1.700 Meter ü.d.M.). Auf dem Programm standen Wandern, Berg-Golfen und ein Koordinationsspiel. Ein paar ganz Mutige ließen es sich nicht nehmen im 16 Grad „warmen“ Körbersee zu baden.

Schon Tradition: Schnitzer-Mitarbeiter mit Partnern und Kindern auf gemeinsamer Tour.