



WERMA[®] *Success Story*

„Einfach unschlagbar, dieses MDE-System!“

Automobilzulieferer Eberle Rieden optimiert seine Fertigung mit SmartMONITOR von WERMA

Nahe dem Schloss Neuschwanstein, im Herzen von Bayern am idyllischen Forggensee liegt das Unternehmen Eberle Rieden. Vor 33 Jahren als Werkzeugbau gegründet, produziert das Unternehmen heute Stanz- und Stanz-Biegeteile für einen großen internationalen Kundenstamm der unterschiedlichsten Branchen, vorrangig aus dem Bereich Automotive und weiteren Industriezweigen, wie der Elektro- und Möbelindustrie. Eberle Rieden ist stolz auf seine fast 180 Mitarbeiter am Standort und einen Jahresumsatz von derzeit 34 Mio. Euro. Dabei gehört das Unternehmen seit mehr als 14 Jahren zur KERN-LIEBERS Firmengruppe mit mehr als 50 Einzelgesellschaften und ist damit weltweit bestens verknüpft.

EBERLE RIEDEN – DER SPEZIALIST FÜR STANZ- UND BIEGETECHNIK

Seit mehr als drei Jahren ist Frank Laurin inzwischen bei Eberle Rieden tätig und als Produktionsleiter auf einer Fläche von mehr als 10.000 m² für die Herstellung sämtlicher Produkte sowie für die Mitarbeiter verantwortlich, welche hier im 3-Schicht-Betrieb tätig sind. „Ich denke, jeder ist schon einmal mit einem unserer Produkte in Berührung gekommen“, sagt Frank Laurin. „Nur leider sieht man unsere Schmuckstücke nicht immer auf den ersten Blick. Sie finden sie beispielweise als Schließbügel oder Airbag Clip in Ihrem Fahrzeug oder als Scharnier an einem Ihrer Möbelstücke.“

Gerhard Schöll, Geschäftsführer bei Eberle Rieden sagt: „Neben unserem Ruf als „der Problemlöser am Markt“, haben wir uns eine Null-Fehler-Politik bei allen Produkten, Prozessen und Dienstleistungen auf die Fahnen geschrieben. Da war es uns sehr wichtig, für unseren Produktionsbereich ein smartes, transparentes und cleveres System zu finden, welches uns eine maximale Transparenz ermöglicht.“

AUF DER SUCHE NACH EINER LÖSUNG

Auf die Frage, wo genau das Problem von Eberle Rieden lag, antwortet Frank Laurin: „Wir haben eine top ausgestattete Fertigung mit motivierten und tollen Mitarbeitern – dennoch hatten wir stets mit

FIRMENPORTRAIT: Eberle Rieden – ein Unternehmen der KERN-LIEBERS Gruppe

Die Wurzeln des Traditionsbetriebs Eberle reichen zurück bis ins Jahr 1836. Heute setzt sich das Unternehmen aus den beiden eigenständigen Firmen J.N. Eberle Federnfabrik GmbH mit Sitz in Schwabmünchen und der Eberle Rieden GmbH in Rieden am Forggensee zusammen.

Das Unternehmen verfügt über jahrzehntelange Erfahrung und Expertenwissen in der Produktion von Triebfedern, Stanz- und Stanz-Biegeteilen sowie kompletten Baugruppen. Gemeinsam mit langjährigen Partnern entwickelt Eberle Rieden technische Innovationen für international renommierte Automobilhersteller sowie Zulieferer. Zudem richtet sich das Unternehmen bereits die letzten Jahre auf den Markt der E-Mobilität aus.

Durch die 2006 erfolgte Einbettung in die Kern-Liebers-Gruppe verfügt Eberle Rieden über weltweite Präsenzen und setzt Maßstäbe in Qualität, Kompetenz und Leistungsfähigkeit.

EBERLE RIEDEN
STANZ-/BIEGETECHNIK

KERN-LIEBERS
FIRMENGRUPPE



Aktuell sind bei Eberle Rieden 60 Maschinen mit SmartMONITOR ausgestattet. Dies entspricht mehr als 95% des gesamten Maschinenparks.

zwei Problemen zu kämpfen: Erstens war das vorliegende Datenmaterial nicht aktuell und nicht detailliert genug. Zweitens wurden wichtige Informationen von den Mitarbeitern handschriftlich erfasst und in Papierform verwaltet. Diese manuelle Vorgehensweise war sehr fehlerbehaftet, da die Informationen verloren gingen, nicht an die nächste Schicht übergeben oder falsch interpretiert wurden.“ Geschäftsführer Gerhard Schöll pflichtet seinem Mitarbeiter bei: „Auch der Gehalt der Informationen war zu gering, um daraus belastbare Daten zu gewinnen oder gar Kennzahlen abzuleiten. Es musste einfach eine professionelle Lösung her!“

Er ergänzt: „Da unsere Kunden vorrangig aus der Automotive-Branche kommen, sind die Anforderungen in Punkto Schnelligkeit und Qualität enorm hoch. Das Sys-

tem musste höchsten Ansprüchen standhalten und dennoch einfach und schnell zu bedienen sein.“

VON ANFANG AN BEGEISTERT

„Ich hatte im Internet einen Artikel über das neue MDE-System von WERMA gelesen“, erzählt Frank Laurin. „Die Idee, dass wir unsere vorhandenen Signalsäulen nutzen können, hat mir von Beginn an gefallen.“ Dann ging alles ganz schnell: „Ich habe Kontakt mit WERMA aufgenommen und schon zwei Tage später kam das Paket mit allem, was wir benötigten hier an.“

Gestartet hat das Unternehmen mit sieben Maschinen in einem separat zu betrachtenden Produktionsbereich. Diese erste Implementierung in einem Pilotbereich verlief so erfolgreich, dass bereits fünf Monate später der nächste Bereich

dazu genommen wurde. „SmartMONITOR hat einfach sofort all unsere Erwartungen erfüllt“, sagt Frank Laurin. „Ich bin von der ersten Minute an begeistert gewesen und bin es noch immer“, fügt er hinzu.

Inzwischen ist auf beinahe jeder der Maschinen in der Produktion eine WERMA-Signalsäule angebracht, ältere Maschinen wurden nachgerüstet, neue nur noch mit den WERMA-Leuchten inklusive SmartMONITOR bestellt. Frank Laurin freut sich: „Aktuell sind bei Eberle Rieden 60 Maschinen mit SmartMONITOR ausgestattet. Dies entspricht mehr als 95% des gesamten Maschinenparks.“ Er ist sich sicher, dass eine maximale Transparenz sowie die permanente Optimierung der Fertigungsprozesse nur dann möglich sind, „wenn möglichst alle Maschinen in das System eingebunden sind“.



Interviewpartner Gerhard Schöll und Frank Laurin (v.l.h.r.) beim täglichen Shopfloor-Meeting in der Fertigung

SO FUNKTIONIERT SMARTMONITOR VON WERMA

Inzwischen setzt Eberle Rieden seit mehr als drei Jahren auf das einfache, funkbasierte und clevere Maschinen-Daten-Erfassungssystem (kurz: MDE-System) „SmartMONITOR“ von WERMA Signaltechnik. Dabei entsteht durch die intelligente Vernetzung von Signalsäulen eine einfache, kostengünstige und nachrüstbare Alternative zu herkömmlichen komplexen MDE-Systemen. Mit SmartMONITOR lassen sich Störungen und unproduktive Zeiten schneller erkennen, analysieren und dokumentieren. Dadurch werden Reaktionszeiten verkürzt, Stillstände vermieden und die Produktivität gesteigert.

Das System SmartMONITOR besteht aus Funksender, Funkempfänger und der Software. Das robuste und erprobte Funknetz-

werk (868 MHz) für das Produktionsumfeld sucht sich intelligent selbst die beste Verbindung und sorgt so für einfachste Integration in Ihren Fertigungsprozess. Der Funksender wird einfach per Plug & Play als zusätzliches Element in die bestehende WERMA-Signalsäule integriert und überwacht Zustände oder Stückzahlen von Maschinen, Anlagen und manuellen Arbeitsplätzen. Per Funk werden diese Zustände an den Funkempfänger übertragen, welche alle Daten lückenlos überträgt und in einer Microsoft SQL-Datenbank sichert. Dabei ist es egal, welche Art von Maschine, welchen Alters oder Herstellers, das MDE-System von WERMA braucht nur eine WERMA-Signalsäule als Schnittstelle.

AUF EINEN KLICK, ALLES IM BLICK

Frank Laurin bekräftigt, wie einfach die Inbetriebnahme war: „Wir haben die Software installiert, den Funkempfänger am Rechner angeschlossen und diesen Step by Step konfiguriert. Die Software leitet einen sicher durch jeden einzelnen Schritt. Anschließend integrierten wir die Funksender in die Signalsäule und schon war unser MDE-System startklar. Unglaublich, oder?“ Er ergänzt: „Lediglich vier Stunden dauert es, bis wir eine neue Maschine in unser SmartMONITOR-System integriert haben – das ist einfach unschlagbar schnell!“

Nicht nur der Produktionsleiter, sondern auch die Abteilungen Planung und Werkzeugbau sowie die Meisterbereiche der Produktion arbeiten täglich mit SmartMONITOR und der Software. „Wenn die Meister der einzelnen Produktionsbereiche morgens ins Büro kommen, fällt ihr erster Blick definitiv immer sofort auf die Leitstandansicht. Hier sehen alle auf einen Blick, was in den letzten 24 Stunden gelaufen ist, welche Maschine wie ausgelastet ist und ob es Probleme gibt. Wenn Störungen vorliegen, kann man sich dies sofort im Detail ansehen und direkt eingreifen“, sagt Frank Laurin. „Wenn in der Leitstandansicht die grünen Balken dominieren, starte ich natürlich gleich viel entspannter in den Tag.“

KONTINUIERLICHE VERBESSERUNG DANK SMARTMONITOR

„Die Daten und Werte, die wir aus der WERMA-Software erhalten, sind nicht nur die Basis für unsere täglichen, 15-minütigen Shopfloor-Meetings, sondern auch für unseren kontinuierlichen Verbesserungsprozess“, sagt Gerhard Schöll. Aus vorliegenden Störungen und den entsprechenden Zusatzinformationen der Mitarbeiter werden bei Eberle Rieden gezielt Maßnahmen



Bei SmartMONITOR entsteht durch die intelligente Vernetzung von Signalsäulen eine einfache, kostengünstige und nachrüstbare Alternative zu herkömmlichen komplexen MDE-Systemen.

und langfristige Optimierungen abgeleitet. So werden beispielsweise Mitarbeiter gezielt geschult, Anpassungen am Werkzeug vorgenommen oder ganze Prozesse neu definiert.

Auch für etwaige Kundenreklamationen werden die Daten aus dem System verstärkt genutzt: „Liegt ein Reklamationsfall vor, lässt sich in der Software eindeutig nachvollziehen, ob zum Zeitpunkt der Produktion beispielsweise eine Störung vorlag oder es andere Hinweise gibt, welche Qualitätsprobleme nach sich ziehen konnten“, erklärt Frank Laurin.

VON BAYERN IN DIE GANZE WELT

„Wir sind inzwischen richtige Fans und so begeistert von der WERMA-Lösung, dass wir dieses System unbedingt im gesamten KERN-LIEBERS Konzern etablieren möchten“, sagt Geschäftsführer Gerhard Schöll. „Hier ist vor allem Herr Klingenberg vom Standort Schramberg sehr aktiv und zeigt unseren Kollegen weltweit, wie schnell und einfach SmartMONITOR jederzeit eingeführt werden kann und welche großen Potenziale sich damit aufdecken lassen.“

Kai Robert Klingenberg ist seit Januar 2015 als Leiter des KERN-LIEBERS Produktionssystems (KLPS) tätig und sagt: „In anspruchsvollen Fertigungsprozessen und komplexen Fertigungsanlagen sind Probleme, Verschwendungen und besonders deren Ursachen oft nicht einfach zu erkennen. Hier kann ein cleveres MDE-System wirkungsvoll unterstützen und aus diesem Grund habe ich die Kollegen bei Eberle-Rieden bekräftigt, die WERMA-Lösung einzuführen.“ Er ergänzt: „Wir sehen den Nutzen von SmartMONITOR aber nicht nur in der Bereitstel-

lung und Aufbereitung von Zustandsdaten und Kennzahlen, sondern als einfach zu bedienendes Werkzeug in der Hand des Mitarbeiters, mit dem Abweichungen im Prozess erkannt, mögliche Ursachen zugeordnet und die Abstellmaßnahmen dokumentiert werden können.“

Geschäftsführer Gerhard Schöll ergänzt: „Das ganze System und vor allem die Software sind ausgesprochen übersichtlich und wirklich sehr einfach handzuhaben. Die Mitarbeiter werden nicht von einer unübersichtlichen und komplexen Software erschlagen, sondern können mit SmartMONITOR genau die Daten auswerten, die sie benötigen.“ Abschließend sagt er: „Nicht nur das Kosten-Nutzen-Verhältnis ist unschlagbar. Ich finde, wenn das System vom Geschäftsführer bis hin zum einzelnen Mitarbeiter an der Maschine angewendet und genutzt wird, spricht das für sich.“



Kai Robert Klingenberg ist am Standort in Schramberg tätig und treibt die weltweite Einführung des Systems im gesamten KERN-LIEBERS-Konzern maßgeblich voran.

Thomas Ackermann (IT-Mitarbeiter, links) und Anlagenelektroniker Viktor Winter arbeiten fast täglich mit dem System

