



Hauptmenü

Startseite Newsletter

Newsletter
Anmelden/Abmelden

Ausgabe
02 / 2007
03 / 2007 Aktuell
04 / 2007 Vorschau

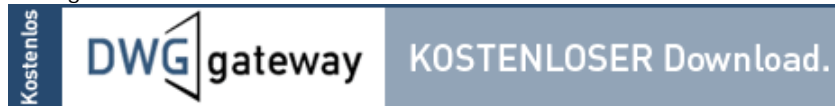
Serien
Editorials
Berichte
Anwenderberichte
Interviews
Hardwarecorner
Tipps und Tricks
Anwender vorgestellt
Moderatoren vorgestellt
CAD.DE Community

Archiv
Pressemeldungen (letzter
Monat)
Vergangene Ausgaben

Info
Kontakt
Mediainformation

Direkt zu CAD.DE
CAD.DE Startseite

Anzeige:



Anzeige:

Im Herbst letzten Jahres haben der deutsche PDM-Anbieter Contact Software, Bremen, und der IT-Dienstleister Softlab, München, eine Kooperation vereinbart, um PDM-Lösungen auf der Basis von CIM Database gemeinsam zu vermarkten und zu implementieren. Über Details dazu, sowie über weitere Pläne für 2007, sprach der CAD.de-Newsletter mit dem Contact Geschäftsführer, Karl Heinz Zachries.



Karl Heinz Zachries, Geschäftsführer der Contact Software GmbH, Bremen.

CAD.de-NL: Herr Zachries, wie kommt es, dass sich die deutsche Automobilindustrie, in Form der BMW-Tochter Softlab, plötzlich für ein deutsches PDM-Produkt interessiert – bislang haben sich die doch nur an internationalen Anbietern orientiert?

Zachries: Ich denke, wir sind mittlerweile einfach so gut geworden, dass uns auch die Automobilindustrie verstärkt wahrnimmt. Und umgekehrt ist wohl inzwischen deutlich geworden, dass die von Ihnen erwähnten internationalen Anbieter auch nur mit Wasser kochen. Insofern ist unsere Position heute deutlich stärker als noch vor fünf oder zehn Jahren.

CAD.de-NL: Welche Ziele sind mit der erwähnten Partnerschaft verbunden?

Zachries: Wir wollen gemeinsam in der Automobilzulieferindustrie Kunden gewinnen, natürlich mit dem Schwerpunkt BMW-Zulieferer. Hierfür werden wir zunächst konkrete gemeinsame Angebote entwickeln und dann auch Veranstaltungen durchführen. Die ersten finden im Mai 2007 statt, in München und Köln.

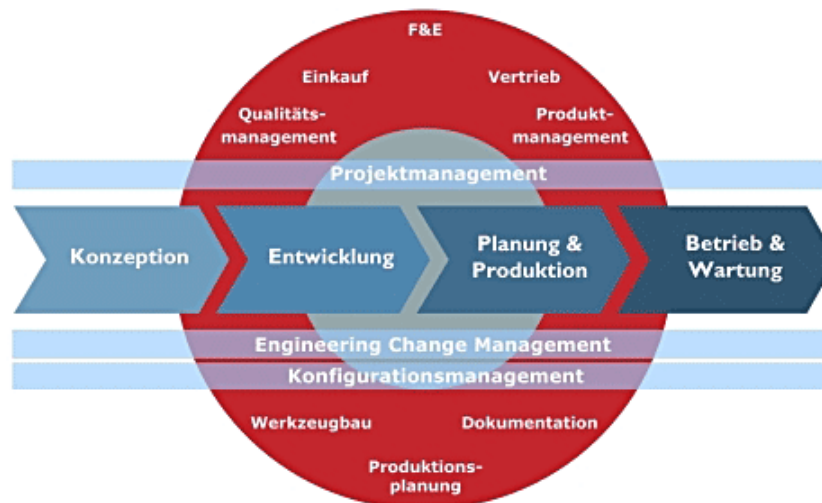
CAD.de-NL: Glauben Sie, dass Sie im Laufe der Zeit auch bei dem einen oder anderen OEM Fuß fassen können?

Zachries: Die Partnerschaft mit Softlab wurde nicht deswegen geschlossen. Die Prozessketten, beispielsweise bei BMW, die stehen ja. Was wir jetzt unter anderem machen, sind Angebote für die Zulieferer zu entwickeln, die dazu kompatibel sind, sodass Zulieferer sich optimal als BMW-Partner positionieren können. Was man dazu braucht, weiß man bei Softlab sehr genau.

CAD.de-NL: Automobilindustrie heißt weithin Catia. Haben Sie eine gute Catia V5-Schnittstelle?

Zachries: Aus meiner Sicht haben wir die Beste am Markt. Wir waren ja der erste freie PDM-Anbieter, der eine Catia V5-Schnittstelle hatte, schon vor 2001, insofern verfügen wir mittlerweile über reichlich Erfahrung und können sehr gut die strukturierten CAD-Modelle, mit allen Abhängigkeiten, verwalten.

CAD.de-NL: Einer der Gründe, warum die Automobilindustrie so lange mit der Catia V5-Einführung gewartet hat, war der, dass die Datenverwaltungssysteme ein komplettes „Digital Mock Up“ nicht zuließen. Komplette zusammengebaute Autos waren nicht handhabbar. Kann man das heute mit CIM Database machen?



PLM-Konzepte werden durch konkrete Tools immer weiter ausgefüllt.

Zachries: Ob wir das heute in jeder Facette bei kompletten Fahrzeugen können und auch noch bezogen auf die Nachfolgeprozesse, da würde ich mit einem klaren „Ja“ noch etwas zögern. Hier fehlt uns die Erfahrung, weil noch kein OEM unsere Software für diesen Prozess einsetzt. Wenn es allerdings um die Darstellung von komplexen Zusammenbau- und Einbauszenarien geht, dann kann man das mit unserem PDM-System sehr gut machen.

CAD.de-NL: Das wäre ein Einsatzbereich, den auf jeden Fall auch Unternehmen wie IVM oder Karmann und ähnliche abdecken müssen. Da könnten Sie dann mit CIM Database punkten.

Zachries: Wo der Einsatz überall Sinn macht, wissen wir durchaus. Ob die Praxis das aber immer nutzt, ist eine andere Frage. Bei den Zulieferern werden zwar große Datenmengen ausgetauscht, DMUs werden aber eher sporadisch vorgenommen. Ob man deswegen unser PDM-System einsetzen wird, muss sich noch zeigen.

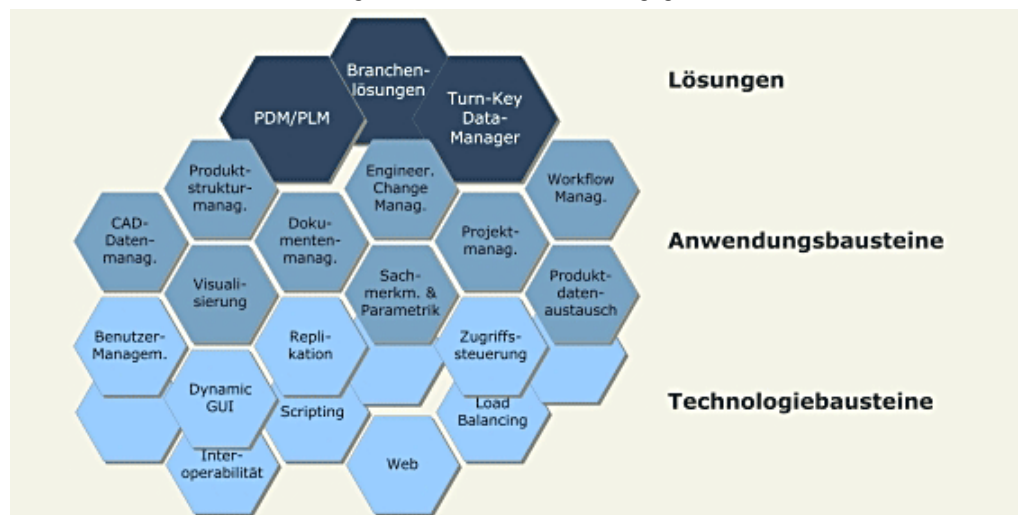
CAD.de-NL: In der Automobilindustrie geht es zum Teil ja um eine große Anzahl von Arbeitsplätzen, die an PDM gekoppelt werden müssen. Gibt es da bei CIM Database irgendwelche Limitierungen?

Nein. Nach unserer Kenntnis gibt es in dieser Hinsicht keine technische Limitierung, CIM Database skaliert ganz hervorragend. Unsere zentrale PDM-Server-Komponente kann in der neuesten Version dynamisch auf verschiedene Applikationsserver verteilt werden. Dennoch muss man auch sagen, dass unsere bisherigen Installationen keine beliebig große Anzahl von Arbeitsplätzen umfassen, wenn man einmal den Zugriff über unserer WEB-Frontend unberücksichtigt lässt. Wir haben Kunden mit 2 000 Arbeitsplätzen, das funktioniert sicher. Ich bin aber sehr optimistisch, dass es auch in viel größeren Installationen funktionieren wird.

CAD.de-NL: Ein weiterer wichtiger Punkt in der Automobilindustrie sind verteilte Standorte. Ich nehme an, dies per PDM abzudecken ist mittlerweile gelöst. Das kann man, oder?

Zachries: Wir können das. CIM Database hält dafür eine ganze Reihe von Möglichkeiten bereit. Die meisten Kunden tendieren heute dazu, eine zentral gesteuerte IT zu betreiben. Da benötigt man weniger Manpower, die Administrierung ist einfacher und die Prozesse sind leichter zu standardisieren.

Auf der anderen Seite will man auch an den einzelnen Standorten vernünftige Antwortzeiten haben. Man muss die funktionalen Bedürfnisse der Anwender abdecken usw. Und genau bezüglich dieser heterogenen Anforderungen können wir glänzen: Wir sind einerseits in der Lage, eine zentrale Datenbasis aufzubauen und können andererseits mit Hilfe von Replikationstechniken die Antwortzeiten reduzieren. Das setzt allerdings zuverlässige Netzverbindungen voraus. Kann keine zuverlässige Netzverbindung für einen Online-Zugriff mit einer zentralen Instanz bereitgestellt werden, sind wir auch in der Lage, separate Installationen zu etablieren, wobei die Daten zwischen den Standorten regelbasiert bidirektional abgeglichen werden.



Die Bausteine des PDM-Systems CIM Database.

CAD.de-NL: In der Automobilindustrie, aber z. B. auch in der Werkzeugmaschinenindustrie, wird die Mechatronik immer wichtiger. Was hat Ihr System in dieser Hinsicht zu bieten?

Zachries: Auch in dieser Hinsicht sind wir sehr gut aufgestellt. Wir haben über Jahre hinweg Eigenschaften in CIM Database entwickelt, die es erlauben, mechatronische Aufgabenstellungen auch mit PDM-Unterstützung zu lösen. Mechatronik ist auch ein Thema der Partnerschaft mit Softlab. Die Lösung sieht grob gesagt so aus: Sie haben eine Elektroentwicklung mit ihren Produktstrukturen und ihren Sichten auf das Produkt und sie haben eine Mechanikentwicklung, die ganz andere Strukturen und Sichten hat. In CIM Database gibt es nun etwas, das sich „Power Object Technology“ nennt. Sie erlaubt es, Objekte des Entwicklungsprozesses zu modellieren und entsprechende Strukturen aufzubauen. Diese Technologie benutzen wir, um eine übergeordnete mechatronische Produktstruktur zu definieren. Wenn wir diese haben, können dahinein sowohl Daten aus der Elektro- wie auch aus der Mechanikkonstruktion „geliefert“ werden.

Für eine solche Lösung haben wir bereits die Bausteine, auch die nötigen Integrationen, z. B. zu Mentor, Eplan und zu anderen Autorensystemen. Dadurch sind nun die Voraussetzungen geschaffen, dass es einen gemeinsamen „Datentopf“ gibt und nicht mehr jeder Bereich mit eigenen Daten herumlaboriert. Und wenn das geschafft ist, kann man viel besser als bisher, die jeweils abteilungsspezifischen Prozesse als gemeinsame Prozesse unterstützen. Damit durchbricht man dann die bekannten Mauern zwischen den einzelnen Disziplinen.

Zusätzlich ist es mit CIM Database Modellen möglich, ein kollaboratives Projektmanagement aufzubauen. Unser System übernimmt in diesem Fall die Aufgabensteuerung im Entwicklungsprozess. Somit hat man praktisch alle Möglichkeiten, um eine Mechatronikentwicklung effektiv per PDM zu unterstützen.

CAD.de-NL: Das hört sich gut an.

Zachries: Ja, in dieser Hinsicht haben wir ganz klare Vorstellungen und ich denke, zusammen mit Softlab können wir unser Angebot in Sachen Mechatronik sogar noch verbessern. Softlab verfügt über ausgezeichnete Expertise in Fragen der Prozessgestaltung und Qualitätssicherung. Die hohen Qualitätsansprüche in der Automobilindustrie münden in Reifegradmodelle angelehnt an CMMI und SPICE, anhand denen sich konkrete Prozesse bewerten lassen müssen.

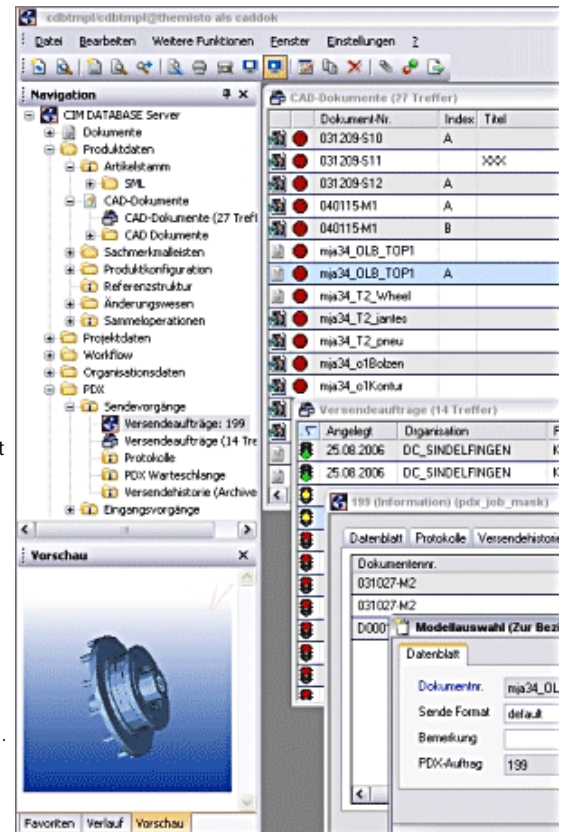
CAD.de-NL: Wenn wir jetzt einmal die Automobilindustrie verlassen. Welche Themen stehen zurzeit bei Contact im Mittelpunkt, was haben Sie 2007 vor?

Zachries: Lassen Sie mich vom Markt her argumentieren. Die CAD-Hersteller stehen unter einem hohen Wettbewerbsdruck und arbeiten demzufolge mit immer größeren Preisabschlägen – die Margen gehen in den Keller.

Deswegen haben sich eigentlich alle auch des Themas PDM angenommen und versuchen ihre scheinbar gute Position bei den CAD-Kunden auszunutzen, um hier zusätzliche Geschäfte zu machen. Dabei werden dann vermeintlich günstige Produkt-Bundles mit dem CAD-System geboten, denen sich der Kunde am Ende fast nicht mehr entziehen kann.

Das erzeugt dann auch Druck auf Seiten der neutralen Anbieter, die eigentlich die Anforderungen der Kunden aufgrund ihrer Offenheit und Neutralität viel besser abdecken könnten, beispielsweise in Sachen Multi-CAD-Unterstützung.

Diese Situation zwingt uns zu reagieren und uns besser aufzustellen. Wir werden in 2007 sehr kostengünstige Produkte anbieten, die man zudem noch out of the box nutzen kann. Die Installationszeit beträgt 5 Minuten.



Ein Blick auf die Bedienoberfläche.

CAD.de-NL: PDM light oder gar superlight?

Zachries: Nein, so würden wir das nicht nennen. Wir haben ja in den letzten Jahren schon eine starke Standardisierung und Vorkonfiguration von CIM Database betrieben. Das kommt uns nun zugute: Wir können Standard-PDM-Funktionalitäten in bestimmten Umfängen anbieten, die superschnell zu installieren und, wie gesagt, preislich sehr attraktiv sind. Der Kunde kann dann bei Bedarf auch weitere Produkte einsetzen und die PDM-Lösung schrittweise ausbauen.

CAD.de-NL: Damit geben Sie dann auch die Prozesse und Abläufe vor...

Zachries: Viele Kunden erwarten das sogar. Sie sagen, wer so lange am Markt ist, bei Contact sind es nun 16 Jahre, der sollte wissen, wie man es am besten macht.

Das ist im Grundsatz auch richtig, dennoch denke ich, dass in der unternehmensspezifischen Optimierung von Prozessen und der nachgelagerten Unterstützung durch ein PDM-System große Vorteile liegen, welche die Wettbewerbsfähigkeiten erhöhen.

CAD.de-NL: Fünf Minuten Installation, wie sieht das praktisch aus?

Zachries: Der Kunde bekommt einen USB-Stick, den schiebt er rein und kann dann CIM Database nutzen, wie oben beschrieben.

CAD.de-NL: Also kein Einführungsprojekt mehr, kein Zusammensetzen von Abteilungen mehr, kein Customizing – einfach ein Standardprodukt und fertig?

Zachries: Wenn der Kunde die Vorstellung hat, er möchte das alles nicht, dann muss er sich auf Standardabläufe einlassen und dann kann er unsere Standardlösungen auch einsetzen. Natürlich müssen auch die Standardabläufe im Unternehmen kommuniziert und Abläufe möglicherweise geändert werden.

CAD.de-NL: Das wäre der eine Punkt für 2007. Gibt es noch andere?

Zachries: Ein anderer Punkt ist, die Visionen, die mit PLM verbunden sind, weiter mit Leben zu füllen. Eine Sache haben wir schon angesprochen, die Mechatronik. Eine weitere ist die Weiterentwicklung unserer Plattform im Bereich Konfigurationsmanagement. Im Laufe des Jahres werden wir dazu konkrete Lösungen vorstellen.

- Karl Obermann -

Alle Produkt-, Schrift-, Firmennamen und Logos sind Warenzeichen oder eingetr. Warenzeichen der jeweiligen Firmen © 2007 CAD.de by is-point, München