

CIM DATABASE bei CMC-HYMER-Gruppe

Synergien im Wettbewerb

Seit einem halben Jahrhundert erobern die Reisemobile von Hymer die Welt. Angefangen mit den Wohnwagen »Puck«, »Faun« und »Troll« und dem Wohnmobil »Caravana« kann der Firmengründer Erwin Hymer heute auf eine umfangreiche Produktpalette von Reisemobil- und Caravan-Baureihen verweisen.



Zur CMC-HYMER-Gruppe gehören nicht nur die erfolgreichen Hymer-Mobile, sondern auch so bekannte Markennamen wie Bürstner, Dethlefs, Laika, Niesmann+Bischoff, LMC und TEC. »Zur richtigen Zeit die richtigen Produkte zum richtigen Preis auf den Markt bringen« ist die Devise des Firmengründers, der als Aufsichtsratsvorsitzender die Geschicke des Gesamtunternehmens weiterhin mit steuert. Sein Pioniergeist und seine Visionen, die auf die Bedürfnisse der Menschen abzielen, haben der Unternehmensgruppe eine führende Position im europäischen Reisemobilmarkt verschafft.

Um diese Position zu halten und noch weiter auszubauen, fiel im Jahre 2000 die Entscheidung, eine einheitliche Produktdatenverwaltung über alle Unternehmen hinweg zu realisieren. Damit sollten einerseits Synergien in der Entwicklung und in der Beschaffung erschlossen, aber andererseits

auch die Profilierung der einzelnen Marken berücksichtigt werden, die als eigenständige Unternehmen am Markt auftreten. Bei dem gemeinsamen Auswahlprojekt zur Einführung eines einheitlichen PDM-Systems, an dem alle Unternehmen und auch externe Unterstützung beteiligt waren, wurden vier PDM-Lösungen beziehungsweise die entsprechenden Anbieter näher unter die Lupe genommen.

Nach intensiver Begutachtung und Berücksichtigung der verschiedensten Beurteilungskriterien fiel die gemeinsame Entscheidung zugunsten der PDM-Lösung CIM DATABASE von der CONTACT Software GmbH. »Teilweise wurden von den Anbietern lediglich Programmierer geschickt, die ihr System zwar sehr gut kannten, aber nicht einmal wussten, was ein Teilstamm ist«, erinnert sich Christian Pilottek, der Leiter der Technischen Organisation bei der Hymer AG, an die Auswahlphase. »Dage-

gen waren wir von dem professionellen Auftritt von CONTACT beeindruckt. Die Mitarbeiter kannten sich im technischen Umfeld, speziell bei der Integration unterschiedlicher CAD-Systeme, besonders gut aus und auch die ERP-Anbindung war schon weit fortgeschritten, so dass wir nur bei CONTACT die Erfüllung all unserer Anforderungen gewährleistet sahen.«

Unternehmensübergreifendes Artikelmanagement

Nach der Entscheidung wurde auf Basis des Pflichtenheftes die Feinspezifikation durchgeführt. Dazu gehörte die standortübergreifende Einführung der Teilestammverwaltung mit dem Ziel, die unterschiedlichen Nummernsysteme der Standorte zu vereinheitlichen. Dabei wurden die Firmen der CMC-HYMER-Gruppe durch eine externe Beratung unterstützt. Aufgebaut werden sollten eine Klassifika-

tionsstruktur und ein zentraler Benennungskatalog, auf deren Grundlage dann anschließend die Altdaten aufbereitet wurden.

Ende des Jahres 2000 erfolgte die PDM-Einführung zunächst im Hymer-Werk in Bad Waldsee mit der Anlage des Teilestamms und der Integration aller Kaufteile in das PDM-System. Man hatte sich bewusst gegen einen »Big Bang« und für einen schrittweisen Roll-out bei den anderen Unternehmen der Gruppe entschieden, wie Christian Pilottek erläutert: »Bevor wir in die Breite gingen, wollten wir erste Praxiserfahrungen sammeln, um eine bedarfsgerechte Anwendungsumgebung aufzubauen, deren konkreten Nutzen wir einleuchtend darstellen konnten.«

Mit der Entscheidung für die PDM-Lösung von CONTACT legte sich die CMC-HYMER-Gruppe gleichzeitig auf Solid Edge als gemeinsames 3D-CAD-System fest. Die PDM-Schnittstelle zu Solid Edge wurde ebenfalls im Jahre 2000

eingeführt. Heute arbeiten die Konstrukteure an 180 Arbeitsplätzen in der CMC-Hymer-Gruppe mit dem 3D-System. Außerdem verwaltet CIM DATABASE noch die Daten einiger anderer CAD-Systeme, die für spezielle Aufgabenstellungen wie die Freiformflächenmodellierung genutzt werden, und eine Vielzahl unterschiedlicher Office-Dokumente. Mittlerweile wird von rund 370 PC-Arbeitsplätzen – unter anderem aus der Arbeitsvorbereitung, der Produktion, dem Einkauf und dem Teileservice – direkt auf das PDM-System zugegriffen.

Verteiltes CAD-Datenmanagement über alle Standorte hinweg

Mit dem zentralen ORACLE-Datenbank-Server in Bad Waldsee, auf dem sämtliche Metadaten verwaltet werden, sind alle anderen Standorte online verbunden. Jeder Standort wiederum verfügt über eigene PDM-Dienste, zum Beispiel

für Konvertierungsaufgaben oder die lokale Ablage der CAD-Dokumente im Electronic Vault. Da ein komplettes Fahrzeug aus mehreren Tausend Komponenten bestehen kann, würde eine ausschließlich zentrale Speicherung der Dokumente für das tägliche Arbeiten mit großen Baugruppen die Netzbelastung und die Ladezeiten nach oben treiben. Deshalb werden Dokumente inzwischen nach einem bestimmten – in CIM DATABASE konfigurierbaren – Regelwerk automatisch repliziert, also an bestimmte Standorte verteilt.

CIM DATABASE hat sich bei der CMC-HYMER-Gruppe als zentrale Lösung für das Teile- und CAD-Datenmanagement, also für die Daten des virtuellen Produktes, etabliert. Was das physikalische Produkt angeht, so wird bislang noch mit verschiedenen ERP-Systemen gearbeitet, die die einzelnen Unternehmen in die Gruppe eingebracht haben. Eine Besonderheit dieses PDM-Projektes war also die Synchronisation



Die einzelnen Marken der CMC-Hymer-Gruppe treten als eigenständige Unternehmen am Markt auf.



Die Vollständigkeit und Konsistenz der Datenbasis und das einfachere Finden von Informationen ermöglicht eine erhöhte Wiederverwendbarkeit.



mit mehreren und dazu noch unterschiedlichen ERP-Systemen.

Synergieeffekte zahlen sich aus

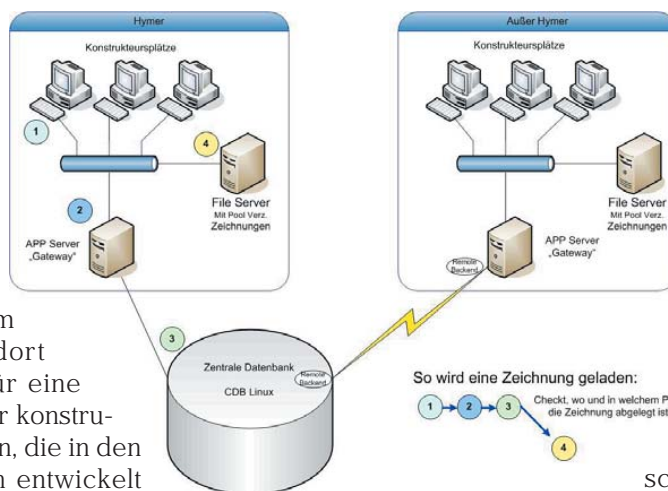
Die heterogene ERP-Landschaft wird nun durch ein einheitliches ERP-System abgelöst. Pilotbetrieb ist die CAPRON GmbH mit Sitz in Neustadt (Sachsen). »CAPRON wurde im Juli 2005 als gemeinschaftliches Produktionsunternehmen für bestimmte Marktsegmente von der Dethleffs GmbH & Co. KG und der Hymer AG gegründet«, berichtet Christian Pilottek. Im Dezember 2006 lief dort die Serienfertigung für eine Reihe von speziell dafür konstruierten Fahrzeugtypen an, die in den beiden Stammhäusern entwickelt worden sind. Die Wiederverwendung von Teilen sowie die Durchführung von Änderungen und Neukonstruktionen sind seit der PDM-Einführung erheblich angestiegen. »Unsere großen Unternehmen bau-

en jeweils Tausende von Fahrzeugen pro Jahr«, benennt Christian Pilottek einen weiteren Vorteil.

»Diese Stückzahlen sind zwar nicht mit der Automobilindustrie vergleichbar, aber trotzdem zählt sich ein gemeinsames Auftreten gegenüber Lieferanten aus, wenn es beispielsweise darum geht, große Stückzahlen einzukaufen.«

Insgesamt sollen durch den PDM-Einsatz in der gesamten CMC-HYMER-Gruppe erhebliche Qualitätsverbesserungen erzielt werden, hebt Christian Pilottek abschließend hervor.

Als erstes verweist er auf die deutlich höhere Datenkonsistenz, die unter anderem durch den automatisierten Datenabgleich erreicht werden konnte. Des Weiteren sollen durch die bessere Nachvollziehbarkeit, Transparenz und Durchgängigkeit der Abläufe die Entwicklungs- und Durchlaufzeiten reduziert und damit Abläufe im Sinne eines Simultaneous Engineering stärker parallelisiert werden. Die Vollständigkeit und Konsistenz der Datenbasis verbunden mit einem viel einfacheren und schnelleren Suchen und Finden ermöglicht schließlich einen deutlich höheren Grad der Wiederverwendung in allen Bereichen. Dies wird helfen, die Kosten zu reduzieren sowie die Qualität und damit die Kundenzufriedenheit durch bewährte Lösungen zu erhöhen. -fr



Bessere Nachvollziehbarkeit und Transparenz reduzieren die Entwicklungs- und Durchlaufzeiten.