

Pressebericht

Applikation ITT CANNON

08A019

Juli 2019

ARNO Store-Manager bringt ITT Cannon Ordnung, Platz und mehr Produktivität



Die Zukunft verbinden

(Weinstadt/Ostfildern) Seit 1963 entstehen in Weinstadt qualitativ hochwertige Steckverbinder für anspruchsvolle Verbindungsaufgaben zur Daten-, Strom- und Energieübertragung. ITT Cannon entwickelt und fertigt mit großer Fertigungstiefe Komplettlösungen für die Luftfahrt, die Medizintechnik, den Anlagenbau und die Automobilindustrie. Auf modernen Dreh- und Fräsmaschinen sowie Bearbeitungszentren stellen die Mitarbeiter Gehäuse und Pins der Steckverbinder her. Die zahlreichen Werkzeuge dafür verwaltet seit kurzem ein Toolmanagementsystem von ARNO Werkzeuge. Damit kommen die früheren Werkzeug-Suchzeiten jetzt direkt der Produktivität zugute.

Kontakt für die Presse:

Hersteller:
ARNO Werkzeuge
Karl-Heinz Arnold GmbH
Leiter Marketing
Simon Storf
Karlsbader Straße 4
D-73760 Ostfildern
T. +49 (0) 711 34 802-0
sstorf@arno.de
www.arno.de

Anwender:
ITT Cannon GmbH
Cannonstraße 1
71384 Weinstadt
+49 7151 669-0

„Wir haben mit dem Store-Manager mehr Platz in der Halle, mehr Stauraum für die Werkzeuge und mehr Zeit für die Produktion“, so das Fazit von David Memmler. Der Ingenieur in der Mechanischen Fertigung bei ITT Cannon GmbH sieht die Vorteile nach jeder Schicht, wenn er den Output betrachtet. Die Zeit, die früher für die Suche nach Werkzeugen benötigt wurde, kommt heute direkt der Produktivität zugute. „Das war bei der Auslastung die wir aufgrund der guten Auftragslage der letzten Jahre haben, auch dringend notwendig“, ergänzt Martin Deuschle, Leiter der Mechanischen Bearbeitung in Weinstadt.

Wenige Quadratmeter Aufstellfläche statt viele Schränke, Werkzeugentnahme und –rückgabe rund um die Uhr

Für die Herstellung von Steckverbindern bei ITT-Cannon werden im Dreischichtbetrieb die Steckergehäuse – vorwiegend aus Aluminium – sowie die Kontakte, die Pins, aus Messing oder Kupfer auf modernen Dreh- und Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren gefertigt. Die Schneidplatten, Fräs- und Bohrsysteme sowie komplette vormontierte Werkzeuge entnehmen die Werker seit 2017 zielgerichtet und schnell aus dem Toolmanagementsystem Store-Manager von ARNO Werkzeuge – „und bringen sie dorthin auch wieder zurück“, betont Memmler. Aufgestellt ist ein Store-Manager Modul Pro, ein Schubladenschrank Start und drei Einheiten des neuen Schranksystems Store-Manager *Locker* mit größeren Fächern. So sind hinter den 200 mm breiten und 150 mm hohen schwarz pulverbeschichteten Schwenktüren komplett vormontierte Werkzeuge für die Bearbeitung untergebracht. Möglich ist das, weil die Fächer 250 mm tief sind. Das vereinfacht und beschleunigt die Werkzeugzusammenstellung ganz erheblich. Denn gerade diese Vorkonfigurierung, die von einem separaten Mitarbeiter vorgenommen werden kann, spart dem Maschinenbediener extrem viel Zeit.

Das Karussellsystem des Store-Managers Pro enthält je nach Konfiguration der 1er-, 2er, 3er- oder 4er-Fächer bis zu 2160 Plätze für eine kontrollierte Einzelentnahme mit Rücklagermöglichkeit. Die Software verwaltet dabei das Entnehmen und Zurückbringen effizient, zuverlässig und reibungslos und kümmert sich auch um den Bestand. Außerdem bereitet es die Wiederbeschaffung vor. In den Schubladen des Store-Manager Start finden größere und längere Artikel Platz – bei ITT-Cannon sind es die passenden Spannsysteme für die Werkzeuge. „Rund 9000 Artikel haben wir auf wenigen Quadratmeter Aufstellfläche untergebracht. Zum Teil finden sich auch mehrere Einheiten in einem Fach“, so Memmler.

Verantwortungsbewusstsein der Mitarbeiter steigt

Heute sind die Werkzeuge rund um die Uhr 24 Stunden an sieben Tagen der Woche verfügbar. „Das entspricht dem, wie wir zurzeit fertigen, um die Aufträge erledigen zu können.“ Was früher von

einer Person umständlich am Ende des Tages gezählt und in Excel-Tabellen eingetragen werden musste, wird heute von der Software vollständig und lückenlos erfasst. Fehlbestände gibt es praktisch nicht mehr, denn jedes Werkzeug ist eindeutig dem Werker zugeordnet, der es für seinen Auftrag geordert hat. „Das schafft Verbindlichkeiten und eine Rückverfolgbarkeit, die letztlich das Verantwortungsbewusstsein jedes einzelnen Mitarbeiters für das entnommene Teil stärkt“, versichert Ulrich Wenzel, Technischer Berater von ARNO. Memmler bestätigt das, wenn er die früher gängigen Praktiken anspricht: „An den Maschinen angelegte „Geheimbestände“ gibt es nicht mehr. Und fehlende Werkzeuge, die deshalb nicht rechtzeitig bestellt werden konnten, auch nicht mehr.“

So werden die Werkzeuge für die acht Drehmaschinen und sechs Bearbeitungszentren für jeden Auftrag anhand eines Einstellblatts vom Maschinenbediener selbst oder von einem speziell dafür abgestellten Mitarbeiter vorgerichtet. Auf einem Wagen kommen sie dann auftragsbezogen an die Maschine. „Verwechslungen bei der Werkzeugwahl kann es praktisch nicht geben“, versichert Simon Lang, Produktmanager Werkzeugverwaltungssysteme bei ARNO Werkzeuge. „Entsprechend des eingescannten Codes auf dem Auftragsdatenblatt findet der Store-Manager das richtige Werkzeug und gibt das entsprechende Fach mit einem Lichtsignal und der geöffneten Klappe zur Entnahme frei. Ebenso findet das System natürlich bei der Rückgabe ein passendes leeres Schrankfach.“

Kleinserien mit häufigen Werkstück- und Werkzeugwechseln

Weil die Serien bei ITT Cannon eher klein sind und meist zwischen 20 und 200, selten auch mal 500 Teile umfassen, werden die Maschinen entsprechend oft umgerüstet – mit den entsprechenden Werkzeugen. „Da kann der Store-Manager seine Vorteile natürlich optimal ausspielen“, verspricht Lang. Aber auch bei großen Serien sei das System aus Software und Schrankfächern sehr hilfreich. „Denn der Store-Manager findet das passende Werkzeug zum Auftrag stets zuverlässig, unabhängig vom Fachwissen des Bedieners. Dafür sorgen der unbestechliche Scanner und das Programm, das niemals daneben greift.“

Dass auch die zum Auftrag und Bearbeitungsprozess passenden Werkzeuge wie Schneidplatten, Abstechstähle oder Bohrsysteme hinterlegt sind, ist ebenso ein Ergebnis der jahrelangen guten Zusammenarbeit zwischen ITT Cannon und ARNO Werkzeuge. Denn die stammen meist ebenso aus Ostfildern. Dazu Deuschle: „Wir haben unsere Lieferantenstruktur vor einiger Zeit stark gestrafft auf drei bis vier. Da kommt es natürlich gut an, dass ARNO Werkzeuge nicht nur verkauft, sondern auch wichtige Hilfestellung bei der Auswahl der richtigen Werkzeuge für eine neuartige Problemstellung oder einen besonderen Bearbeitungsprozess geben kann.“

Store-Manager ist Musterbeispiel für Integration

Für Ulrich Wenzel ist das selbstverständlich. „Wenn für unsere Kunden neue Herausforderungen auftauchen, finden wir mit unserem riesigen Kunden- und Bearbeitungsspektrum und mit unserer langen Erfahrung meistens eine Lösung. So können wir die besten Werkzeuge für die jeweiligen Aufträge empfehlen – und im besten Fall auch gleich anbieten.“ Das freut Deuschle, denn „Versuchsbestellungen, wie es sie früher manchmal gab, als auf Verdacht bei einem Verkäufer 20 Werkzeuge bestellt wurden, und man nach drei, vier festgestellt hat, dass die nicht optimal für diesen Auftrag sind, gibt es heute nicht mehr.“ Und sollte das optimale Werkzeug einmal nicht von ARNO Werkzeuge kommen, ist das für Simon Lang auch kein Beinbruch, „denn unser Store-Manager ist „integrationsfreudig“ und verwaltet auch Werkzeuge anderer Hersteller sicher und zuverlässig.“ Denn schließlich sollen alle Bemühungen und Lösungen ausschließlich der Produktivität des Fertigers dienen.

960 Wörter, 7.169 Zeichen

((Firmeninfo ARNO Werkzeuge))

Kundennähe und Entwicklungspower

Das 1941 von Emil Arnold gegründete Unternehmen ARNO Werkzeuge Karl-Arnold GmbH ist ein innovativer Werkzeughersteller, der in dritter Generation von den Eigentümern geführt wird. Mit großer Fertigungstiefe, eigener Entwicklungskompetenz und globalen Vertriebsstrukturen entstehen hochmoderne und leistungsfähige Werkzeuge, die weltweit für die produktive Zerspanung beim Kurz- oder Langdrehen, Stechen, Drehen, Bohren oder Fräsen eingesetzt werden. Ein Spezialgebiet sind geschliffene, Hochpositive Wendeschneidplatten für anspruchsvolle Fertigungsaufgaben, bei denen ARNO die weltweit größte Programmvierfalt anbietet.

In Zusammenarbeit mit Kunden und unter Berücksichtigung ihrer Anforderungen entstehen immer wieder individuelle Werkzeuglösungen, die später zu hochgeschätzten Standards werden. Mit über 200 Mitarbeitern am Stammsitz in Ostfildern und in den sechs Niederlassungen sowie zahlreichen Vertriebsstandorten weltweit setzt das Traditionsunternehmen auf Kundennähe. Zuletzt hat ARNO rund 57 Millionen Euro Umsatz erzielt.

((Firmeninfo ITT Cannon GmbH))

Lösungen für anspruchsvolle Verbindungsaufgaben

ITT entstand 1920 und ist ein führender Hersteller von hoch entwickelten, anspruchsvollen Komponenten und maßgeschneiderte Technologien, die Kunden in der Transporttechnologie sowie in Industrie-, Öl- und Gasmärkten weltweit differenzierte Lösungen für deren Herausforderungen bieten. 2017 wurden weltweit 2,7 Milliarden US-Dollar umgesetzt.

Ein vielfältiges Portfolio an Qualitätsmarken bietet Kunden weltweit Innovation, Zuverlässigkeit, Sicherheit und Nachhaltigkeit. So gehört ITT Cannon zum Bereich CCT, Connect & Control Technologies, der weltweit in 23 Werken in 18 Ländern und mit knapp 3000 Mitarbeitern mehr als 600 Mio. Dollar Umsatz erzielt. Hier entstehen Lösungen und Produkte für anspruchsvolle Verbindungsaufgaben zur Daten-, Strom- und Energieübertragung.

ITT Cannon GmbH in Weinstadt erwirtschaftet mit 380 Mitarbeitern auf 20.000 qm Werksgelände rund 85 Mio. Euro Jahresumsatz. Das 1963 entstandene Werk war seinerzeit das erste Cannon Werk außerhalb der USA. ITT Cannon entwickelt und fertigt mit großer Fertigungstiefe Komplettlösungen für die Luftfahrt, die Medizintechnik, den Anlagenbau und die Automobil- und Transportindustrie. Neben der mechanischen Fertigung gibt es unter anderem auch die Bereiche Galvanik und Kunststoffspritzguss auf dem Werksgelände.

**Bilderverzeichnis ARNO, AWB ITT Cannon
Mit 2 Klicks zu Text und Bild unter www.pressearbeit.org.**



Bild Nr. 08-01 AO_ITT-StoMa.jpg

Mit den Toolmanagementsystemen StoreManager von ARNO Werkzeuge sparen Anwender Platz und Zeit und steigern die Produktivität.



Bild Nr. 08-02 AO_ITT-StoMa-Karussell.jpg

Bis zu 2160 Fächer bietet das Karussellsystem des ARNO StoreManager Pro.



Bild Nr. 08-03 AO_ITT-StoreManager.jpg

Der StoreManager von ARNO Werkzeuge schafft mehr Platz in der Halle, mehr Stauraum für die Werkzeuge und mehr Zeit für die Produktion.



Bild Nr. 08-04 AO_ITT-StoreTecSyst.jpg

Das neue Schranksystem „Locker“ von ARNO Werkzeuge hat größere Fächer für komplett vormontierte Werkzeuge.



Bild Nr. 08-05 AO_ITT-Start.jpg

In den Schubladen des Store-Manager Start finden größere und längere Artikel Platz – bei ITT-Cannon sind es die passenden Spannsysteme für die Werkzeuge.



Bild Nr. 08-06 AO_ITT-Schrankfach.jpg

Entsprechend des eingescannten Codes auf dem Auftragsdatenblatt gibt der Store-Manager das entsprechende Fach mit einem Lichtsignal und der geöffneten Klappe zur Entnahme frei. Ebenso findet das System bei der Rückgabe ein leeres Fach.

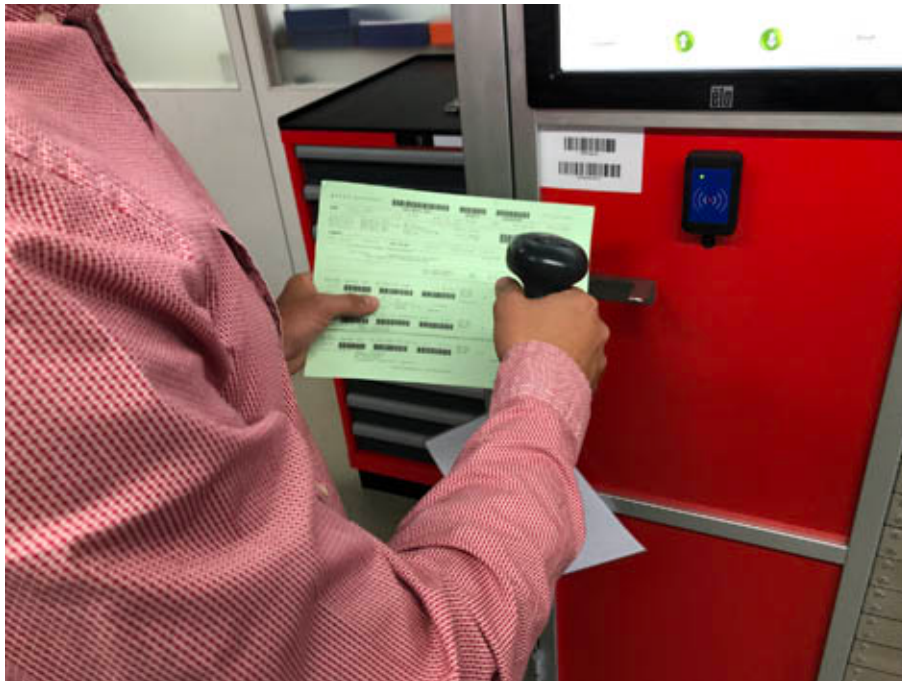


Bild Nr. 08-07 AO_ITT-Scan.jpg

Der Store-Manager findet das passende Werkzeug zum Auftrag unabhängig vom Fachwissen des Bedieners. Dafür sorgen der unbestechliche Scanner und das Programm, das niemals daneben greift.