



NAHTLOSE INTEGRATION VON CATIA DATEN IN SAP PLM

Große Automobilhersteller nehmen ihre Zulieferer immer stärker in die Pflicht. Eine einheitliche Datenbasis und reibungslose IT bringen Wettbewerbsvorteile.

Jetzt wird es wirklich ernst. Collaborative Engineering ist seit langem ein Schlagwort der Branche – und nun machen die Automobilhersteller Druck: „Die großen OEMs gehen bei ihren Zulieferern in die Offensive“, sagt Josef Summer, Leiter Technische Datenverarbeitung CAD-PLM beim österreichischen Automobilzulieferer Hirschmann Automotive GmbH. Allen voran will BMW die gemeinsame Entwicklungsarbeit intensivieren. Für die Zulieferer werden dabei eine reibungslose IT und eine OEM-konforme Datenbasis zum entscheidenden Wettbewerbsfaktor. Jeder Mitarbeiter muss sofort wissen, wo welche Daten zu finden sind. „Und noch wichtiger: Am nächsten Tag müssen auch die Kollegen die Daten wiederfinden. Redundanz wäre hier tödlich“, ist der IT Profi überzeugt.

Noch vor einiger Zeit war dies eine der größten Herausforderungen im Hause Hirschmann. Zur Datenverwaltung waren zwei Systeme im Einsatz: SAP R/3 und AXALANT – allerdings ohne funktionierende Integration. „Die Kommunikation zwischen SAP, AXALANT und letztlich

auch CATIA hat nie richtig funktioniert“, erläutert Josef Summer das Dilemma. Durch die Fülle der Daten und noch dazu durch die verschiedenen Hirschmann-Standorte war eine unübersichtliche Datenhaltung vorprogrammiert.

► ALLES IN EINEM SYSTEM

Als klares Ziel wurde deshalb ein konsistentes und zentrales Datenmanagement unter CATIA V4 und V5 ausgegeben. Zur nahtlosen Integration von SAP mit CATIA konnte CENIT seine Software CDI einbringen – sowohl für CATIA V4

– wie beispielsweise TIF-Dateien – im SAP-System zu finden sind.

Die Integration zwischen SAP und CATIA eröffnete dann im zweiten Schritt des Projekts ganz neue Prozesse – etwa in der Neuanlage von Stammdaten. Bislang geschah dies erst am Ende der Bauteilentwicklung. „Die Anlage erfolgte viel zu spät, nämlich nach Abschluss des Projekts“, erinnert sich Summer noch heute mit Schrecken. Ganz anders heute mit der CDI Lösung: Dabei legt der Konstrukteur das Material, einen Dokumentinfosatz und eine Stückliste an. Diese

“Das sind Innovationen, die man nur sehr schwer monetär bewerten kann. Aber ich weiß, dass sie Hirschmann um Meilen nach vorne bringen.”

Josef Summer
Leiter Technische Datenverarbeitung

als auch für V5. Innerhalb von SAP kann damit der gesamte Entwicklungsprozess im CATIA-Umfeld direkt abgebildet werden. Verteilszenarien lassen sich ebenso nutzen wie die Steuerungsfunktionen für Freigabe- und Änderungsprozesse.

Mit dem Import der Neutralformate von AXALANT in SAP konnte kurz nach Projektstart am 01. März 2003 bereits ein erster großer Erfolg verbucht werden. Ausgefeilte Batchläufe automatisierten diese nächtliche Routine. Ein wichtiger Meilenstein, um die Benutzer daran zu gewöhnen, dass die relevanten Daten

Daten werden dann parallel während des Projekts gepflegt. Allein das führt schon zu positiven Effekten, vor allem in der Kommunikation zwischen Konstrukteur und Arbeitstechniker.

► KNACKPUNKT DATENÜBERNAHME

Die heiße Phase des Projekts begann schließlich mit der Altdatenübernahme von AXALANT in SAP. Da in CATIA V4 – im Gegensatz zu V5 – keine Positionsmatrizen verwaltet werden, mussten diese aus dem AXALANT System her-



HIRSCHMANN
AUTOMOTIVE

HIRSCHMANN: ALLES IN EINEM SYSTEM

ausgefiltert werden. Ohne Unterstützung des Herstellers, war dies ein hartes Stück Arbeit – vor allem für CENIT. Es wurden viele Tage investiert, bis die Matrizen und die Altdaten so aufbereitet waren, dass sie an einem einzigen Wochenende problemlos zu exportieren waren. Für Josef Summer ist dabei eines immer noch faszinierend: „Bisher haben tatsächlich nur fünf Personen angerufen, die etwas nicht gefunden haben. Und das bei über 50.000 Datensätzen“.

Um solche Ergebnisse zu realisieren sind zwei Dinge besonders wichtig: Die Rückendeckung durch das Top-Management sowie ein Re-Design bestehender Geschäftsprozesse. Beides lief bei Hirschmann geradezu vorbildhaft. Denn das Management stellte die Vorteile des gesamten Projekts immer wieder in den Vordergrund. „Schon allein die Aussage unseres Geschäftsführers, Dr. Anton Schwab, dass er die nötigen Veränderungen aktiv mit gestaltet und mitträgt, hat wesentlich zum Erfolg des Projektes beigetragen“, fasst Summer zusammen. Apropos Prozess-Design: „Bei unserem Projekt war es nicht zielführend, die Software auf bestehende Prozesse auszulegen. Wichtig ist die Neugestaltung der Abläufe“, fasst Summer seine Erfahrungen zusammen. Beispiel Serienentwicklung: Die Hirschmann-Entwickler haben vor der CATIA V5 Einführung Anregungen zum neuen Tool und der Prozessumgebung eingebracht. Auf dieser Grundlage wurde ein umfangreiches Angebot von CENIT erstellt. Summer erinnert sich noch genau: „Der daraus resultierende Aufwand wäre enorm gewesen“. Die Wunschliste wurde daraufhin Punkt für Punkt durchleuchtet. Den Entwicklern wurde dann gemeinsam mit CENIT aufgezeigt, wie schon der CATIA Standard viele Forderungen abdeckt. Deutlich wurde dabei die wichtige Rolle eines Partners

wie CENIT: „Die Berater gingen in jeder Phase sehr neutral an die Themen heran. Im Falle der Wunschliste hätten CENIT auch einfach die Änderungen programmieren können – im Dialog konnten wir gemeinsam aber andere, innovativere Lösungen finden“, ist Summer von der Zusammenarbeit begeistert. CENIT hat sich stark eingebracht und versucht, die Hirschmann-Prozesse nachzuvollziehen. Das jahrelange Branchen Know-how und der hohe Grad an Flexibilität der CENIT kam dem Automobilzulieferer dabei zu Gute. „Mir hat es sehr geholfen mich mit einem externen Berater auszutauschen – das bringt viel frischen Wind und neue Ideen ins Haus!“

► PLM BRINGT HIRSCHMANN WEITER

Heute beschreibt Summer das Projekt als „Investition in die Zukunft“ – vor allem aufgrund der hohen Integration durch die PLM-Lösung. So kann nun in der Produktion komplett auf papierbasierte Standordner verzichtet werden. Das allein bringt schon großes Potenzial. Vor

“Im Dialog konnten wir gemeinsam andere, innovativere Lösungen finden.”

allem aber die zentrale Datenverwaltung im SAP zahlt sich für Hirschmann aus. „Das sind Innovationen, die man nur sehr schwer monetär bewerten kann. Aber ich weiß, dass sie Hirschmann um Meilen nach vorne bringen“, zeigt sich Summer überzeugt von den Ergebnissen des Projekts.

Im Moment ist eine Phase der Konsolidierung in Rankweil eingetreten. Es wurde an vielen Stellschrauben der IT gedreht. „Das muss sich jetzt erst einmal in der

Praxis bewähren und einspielen“, sagt Summer. Trotzdem hat er schon einen neuen Punkt auf seiner Agenda: den neuen CENIT ENTERPRISE CONNECTOR. In Zukunft will man so – wie schon in der Konstruktion – SAP direkt beschicken können. Unmittelbar aus der SAP PLM Umgebung können damit Daten im- oder exportiert werden. Dabei werden sowohl native CAD-Formate, Neutralformate als auch begleitende Office-Dokumente unterstützt. So kann Hirschmann zukünftig noch flexibler Daten mit den OEMs und Partnern austauschen. Wieder ein Pluspunkt für Hirschmann im harten Wettbewerb.

► DAS PROJEKT

- Prozess-Redesign im Sinne des einheitlichen PLM Ansatzes
- Ablösung von AXALANT, SAP als zentrale Datenverwaltung
- Einführung der CENIT Direktintegration SAP zu CATIA V4/V5 (CDI)
- Schulung der Mitarbeiter durch CENIT

Josef Summer
Leiter Technische Datenverarbeitung

► ÜBER HIRSCHMANN

Die Hirschmann Automotive GmbH ist der kompetente Partner für innovative Lösungen im Bereich der Steckverbindungstechnik für Automobile. Das Produktspektrum umfasst eine Vielzahl an mechatronischen Komponenten, intelligente Sensor-/Aktorelemente, Steckverbinder und Kontaktierungssysteme, Leitungssätze (rund und flach) für die unterschiedlichsten Anwendungen in sicherheitsrelevanten und hoch beanspruchten Bereichen im Fahrzeug. Das Unternehmen erwirtschaftete im Jahr 2004 mit 900 Mitarbeitern einen Umsatz von 72 Mio. EUR.

KONTAKT

CENIT
Industriestraße 52-54
70565 Stuttgart

Tel.: +49 711 7825-30
Fax: +49 711 7825-4000
E-Mail: info@cenit.de
Web: www.cenit.de/sap

