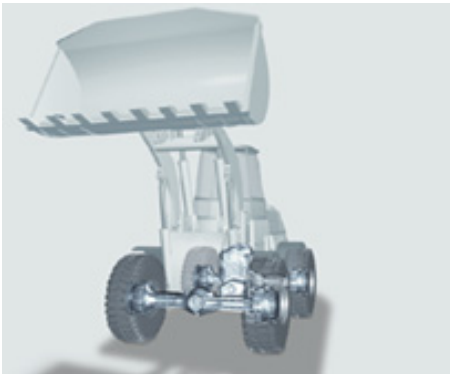




Antriebs- und Fahrwerktechnik

„Nutzung von CADENAS-PartSolutions in einem Verbund mit mehreren Produktions- und Entwicklungswerken“

Dipl.-Ing (Univ) Robl Peter
ZF Passau GmbH





ZF-Konzern: Unternehmensstruktur

ZF Friedrichshafen AG

Aktionäre: 93,8 % Zeppelin-Stiftung, Friedrichshafen / 6,2 % Dr.-Jürgen-Ulderup-Stiftung, Lemförde

Umsatz 11,7 Mrd. EURO in 2006

Hauptverwaltung Friedrichshafen

Beschäftigte 55.050

Unternehmensbereiche

■ **Pkw-Antriebstechnik**

Pkw-Fahrwerktechnik

■ **Nutzfahrzeug- und Sonder-Antriebstechnik**

■ **Arbeitsmaschinen-Antriebstechnik (Bereich A) und Achssysteme**

Umsatz 2006 1,7 Mrd. Euro

Beschäftigte 2006 6.581

■ **Antriebs- und Fahrwerkkomponenten**

■ **Lenkungstechnik - ZF Lenksysteme GmbH**
ein Gemeinschaftsunternehmen mit der Robert Bosch GmbH

122 Produktionsgesellschaften

> 4.500 F&E Mitarbeiter

Forschung & Entwicklung nahezu 6 % v. Umsatz



ZF weltweit

Produktion, Entwicklung, Vertrieb

122

Produktionsgesellschaften

6

Hauptentwicklungsstandorte

26

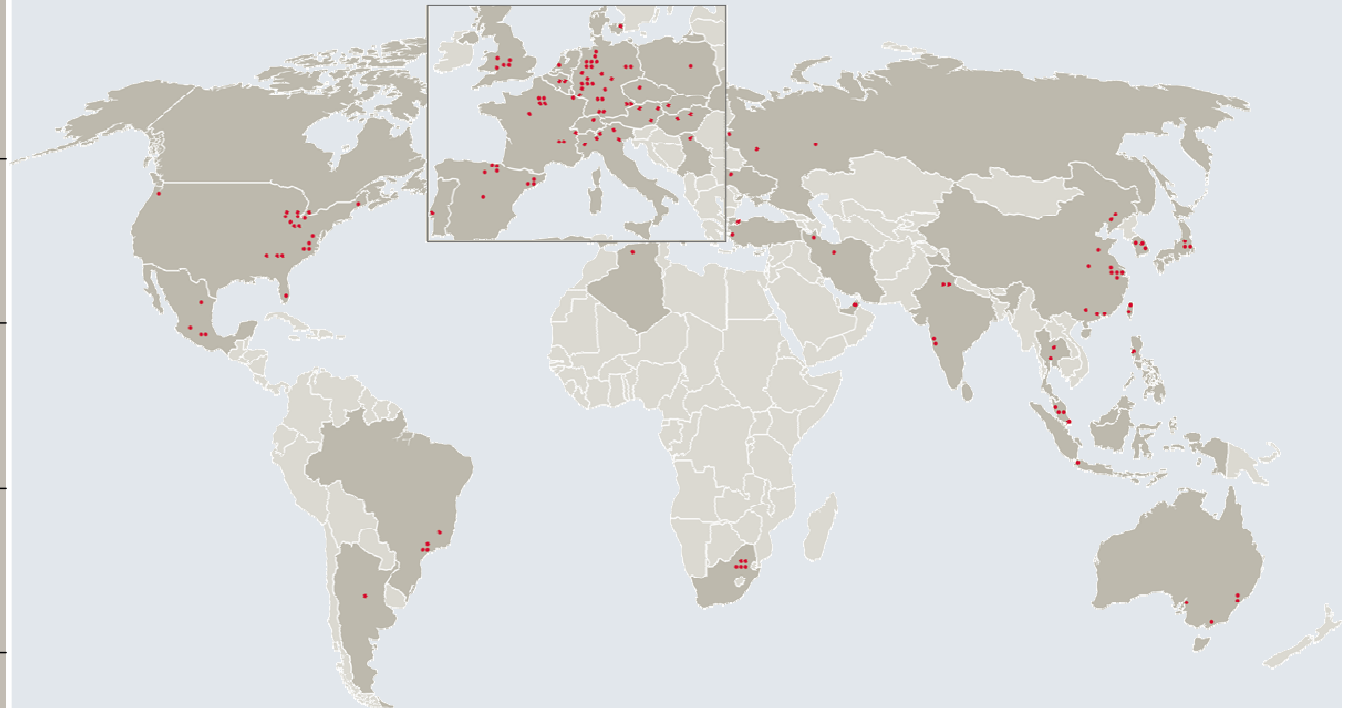
Vertriebs- und Service- Gesellschaften

18

Handelsgesellschaften

1 Verbindungs- und
13 Marketingbüros

Über **650** Kundendienststellen weltweit





ZF-Passau: Unternehmensstruktur

ZF Passau GmbH – Unternehmensbereich A

Umsatz UBA 1,7 Mrd. EURO

Beschäftigte 6.581

Strategische Geschäftsfelder

- **Baumaschinen Systeme**
- **Landmaschinen Systeme**
- **Stapler Systeme**
- **Achssysteme Nkw**
- **Fahrwerkmodule Nkw**
- **Achsantriebe Pkw**
- **Kundendienst/Prüfsysteme**

14 Produktionsstandorte

3 Entwicklungsstandorte

7 Geschäftsfelder



ZF-Passau GmbH (2 Werke an der Donau)



Werk I - Passau Grubwien



Werk II - Passau Patriching

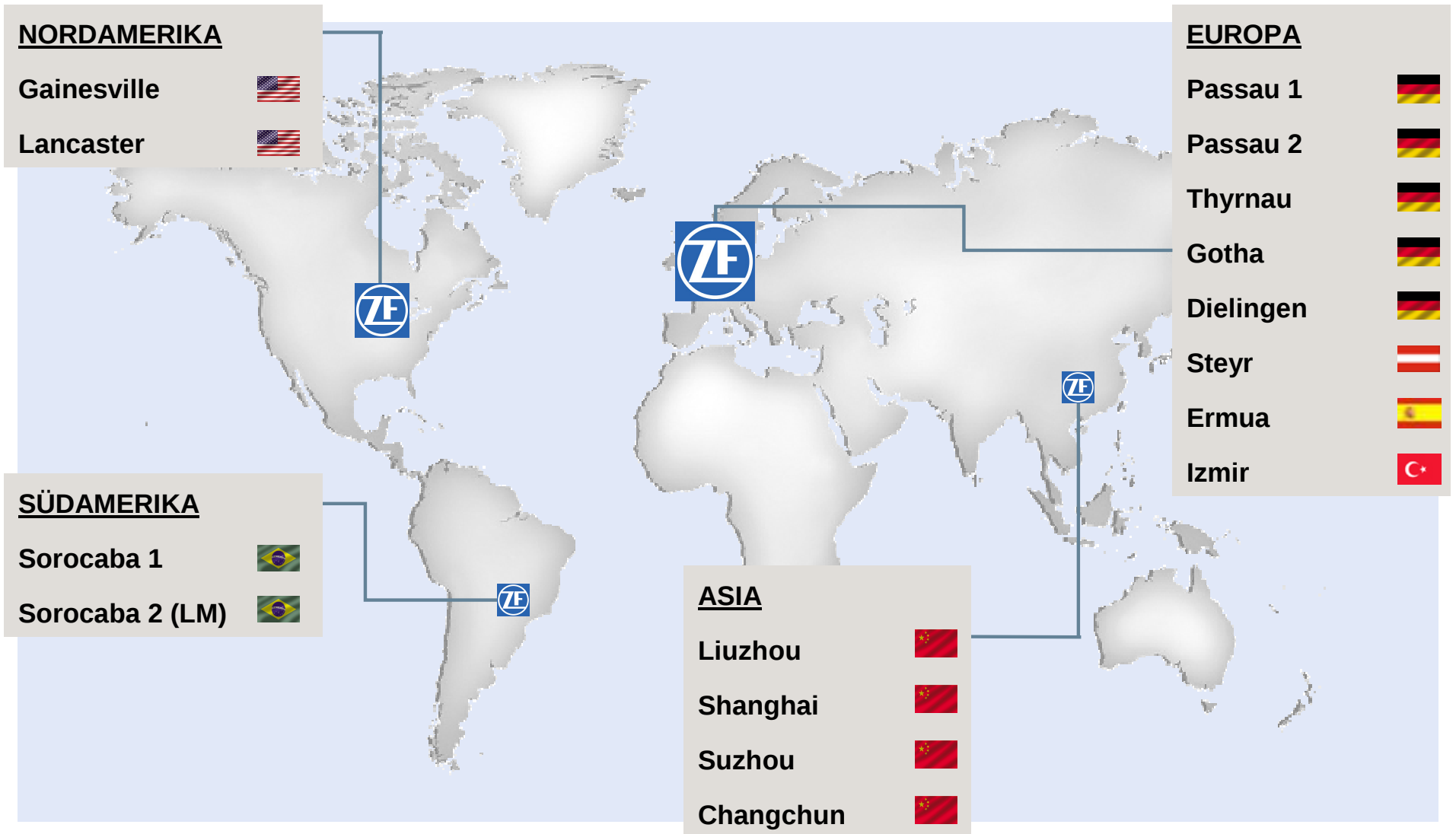
Gründung: Werk I: 1946
Werk II: 1983

Umsatz 2006: 925 Mio. €

Mitarbeiter 2006: 3502

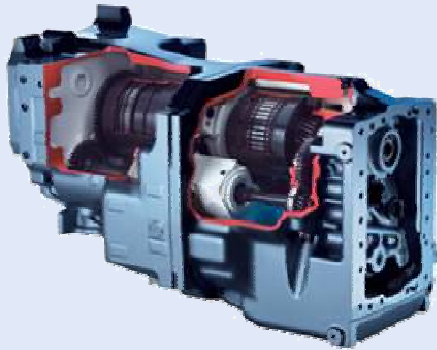


Produktionsstandorte weltweit

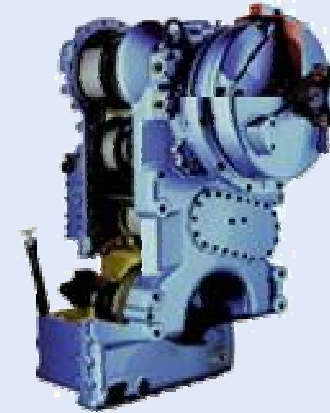




Technologieführerschaft durch Produktinnovationen (A-Bereich)



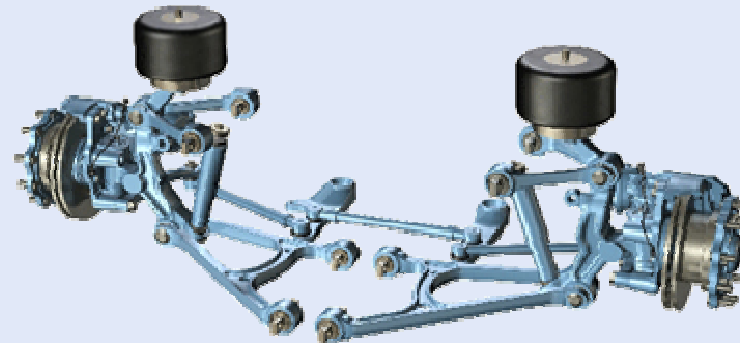
Landmaschinengetriebe Systeme
ZF-ECCOM



ZF-Ergopower Getriebe
für Baumaschinen



4-Punkt-Lenker
für Lkw



Einzelradaufhängung
für Stadtbusse



Was werden Sie hören?

- ➔ 1. Systemarchitektur in ZF
- ➔ 2. Arbeiten mit PartSolutions
- ➔ 3. Weltweite Nutzung an mehreren Standorten
- ➔ 4. Anbindung externe Partner

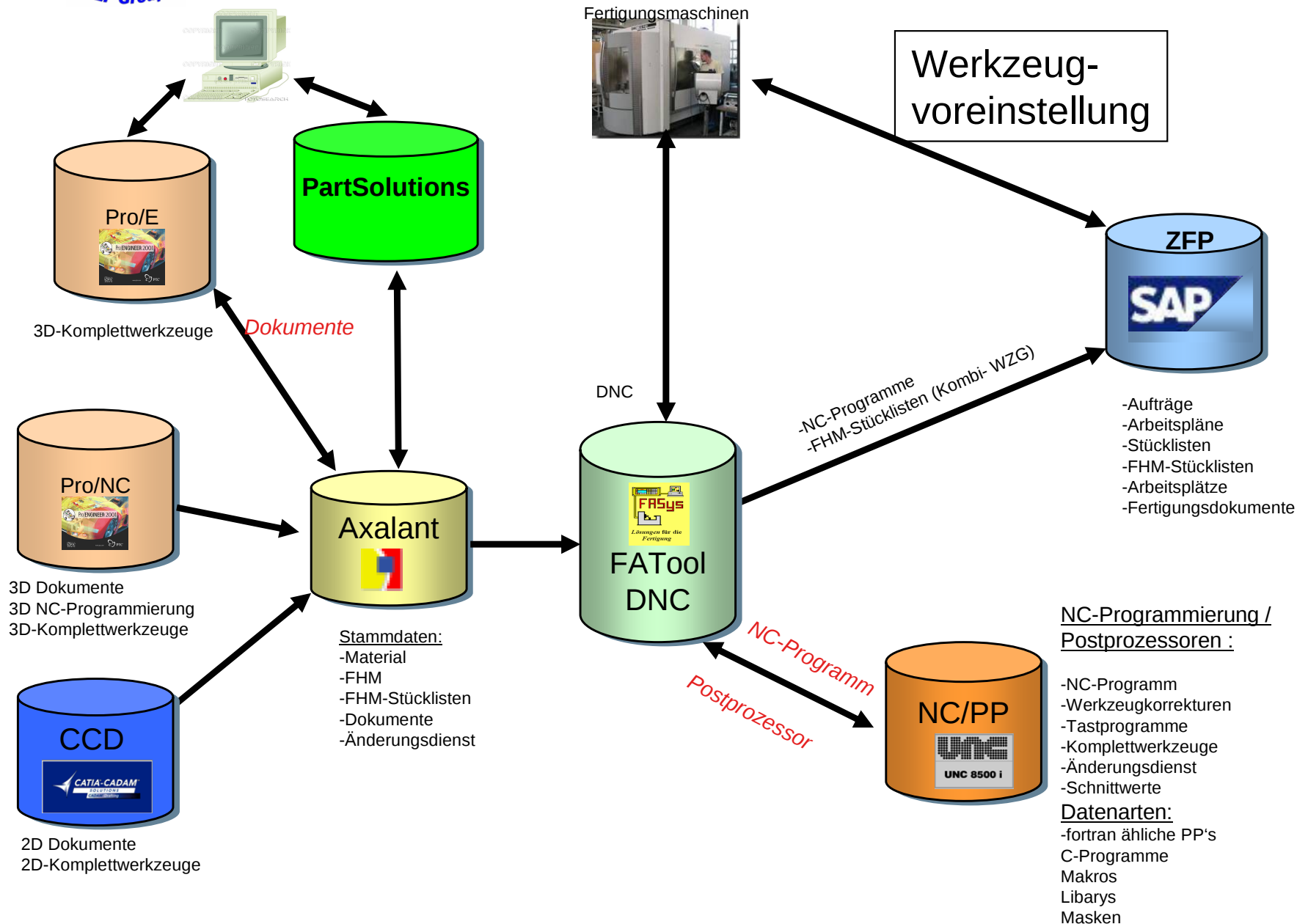


1. Systemarchitektur in der ZF-Gruppe

- weltweit einheitliches PDM-System (Agile-axalant) zur Verwaltung von Dokumenten und Materialstammdaten
- Schnittstelle von den CAD-Arbeitsplätzen (Pro/E und CATIA-V5) nach Agile-axalant
- ca. 1000 Pro/E- und 250 CATIA-Arbeitsplätze
- Anbindung der PPS-Systeme (ca. 40 SAP-Installationen) an das PDM-System (Agile-axalant) über eine Schnittstelle.
- Anbindung der Fabrik (NC-, DNC-Verwaltung) über das System FATool der Fa. FASys.

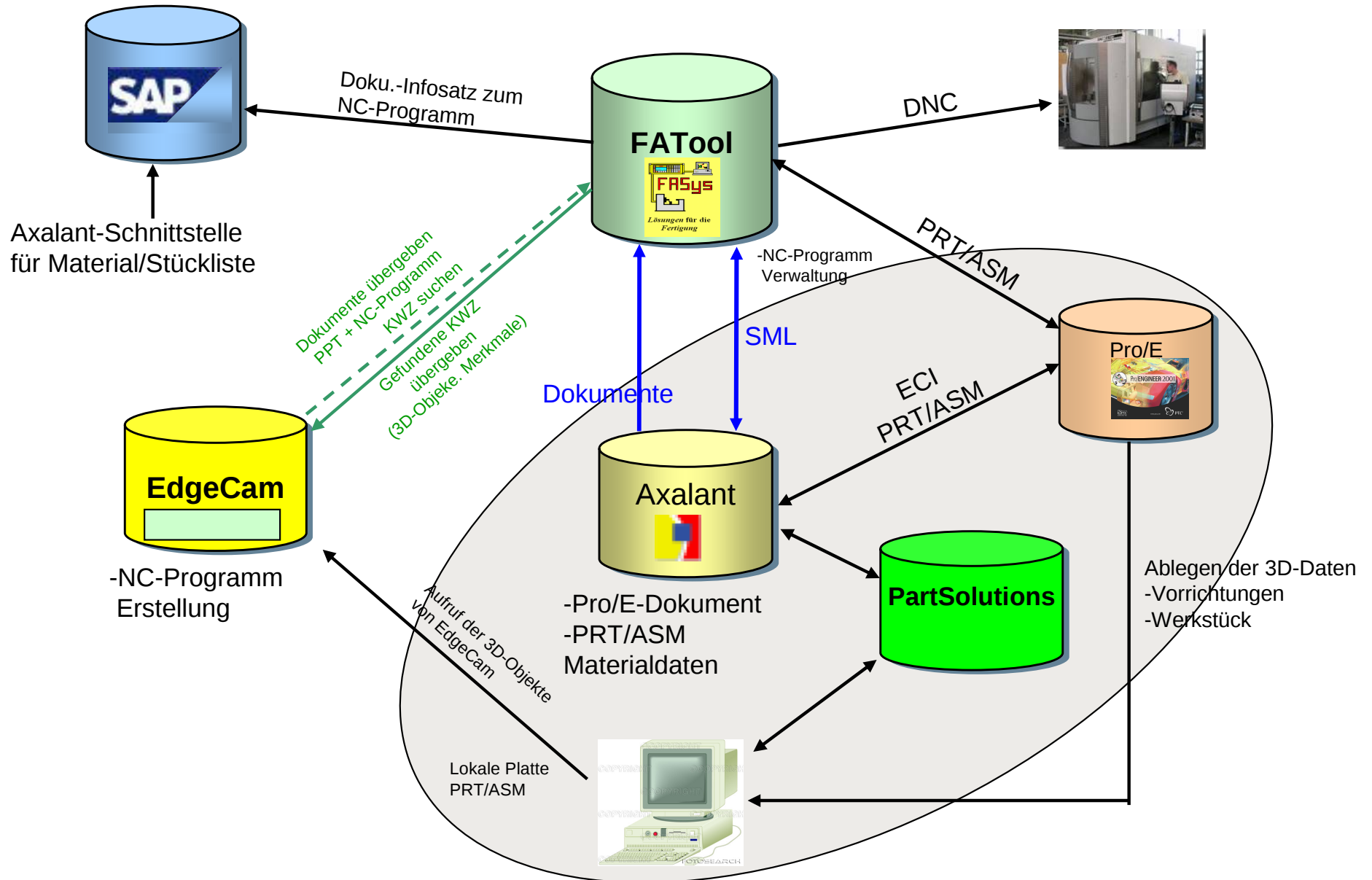


Systemarchitektur - Passau bis 10/2007



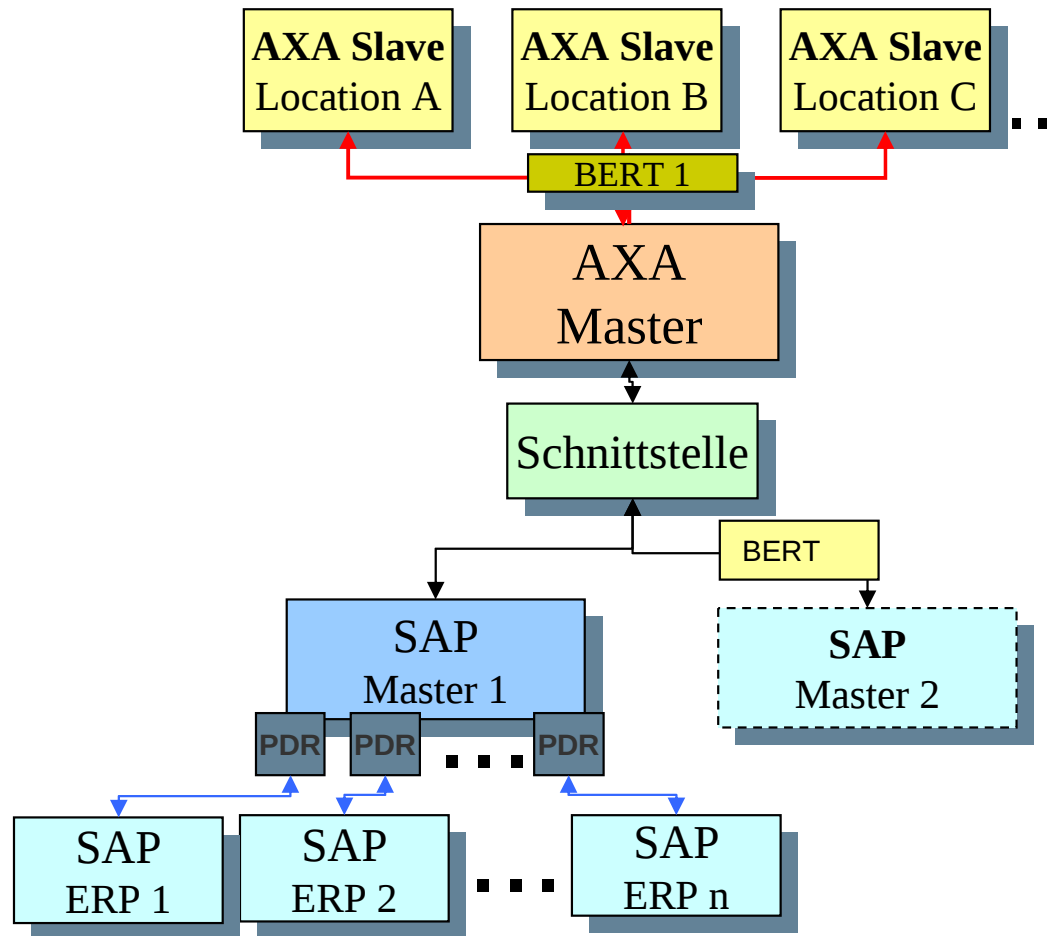


Systemarchitektur - Passau seit 10/2007



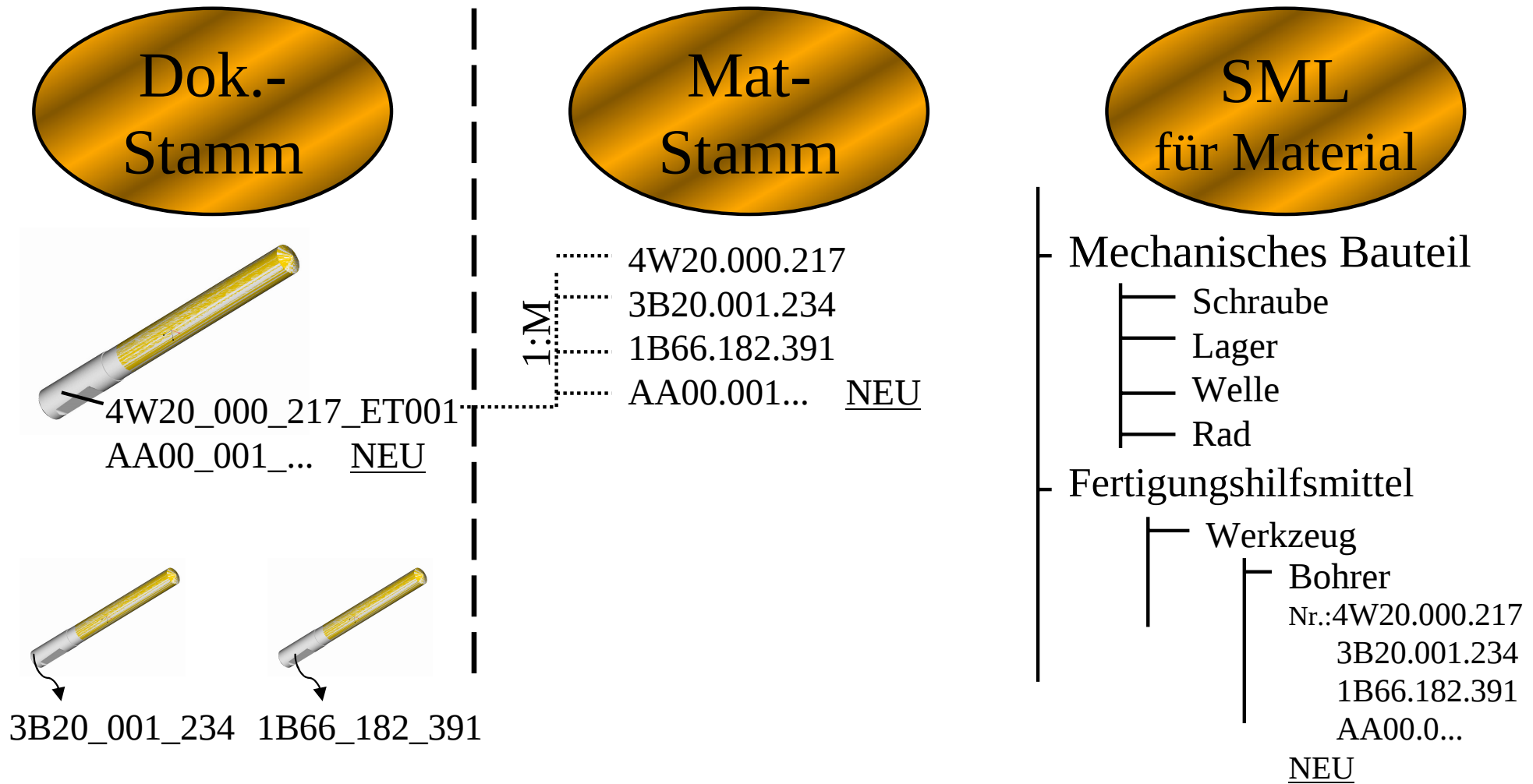
Zusammenwirken axialant und SAP

→ Alle ZF-Nummern entstehen im System axialant (Schnittstelle axialant-SAP) :





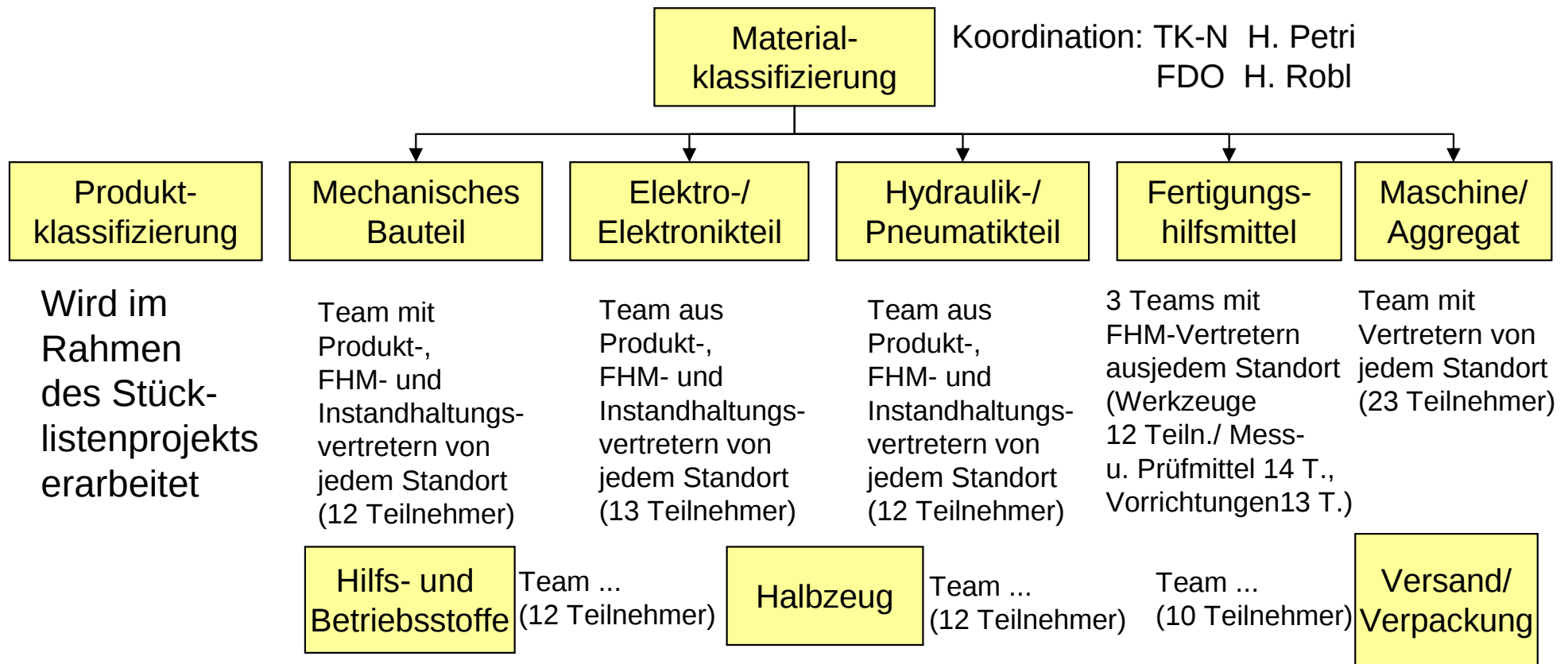
Dokumente, Materialien im axalant-System





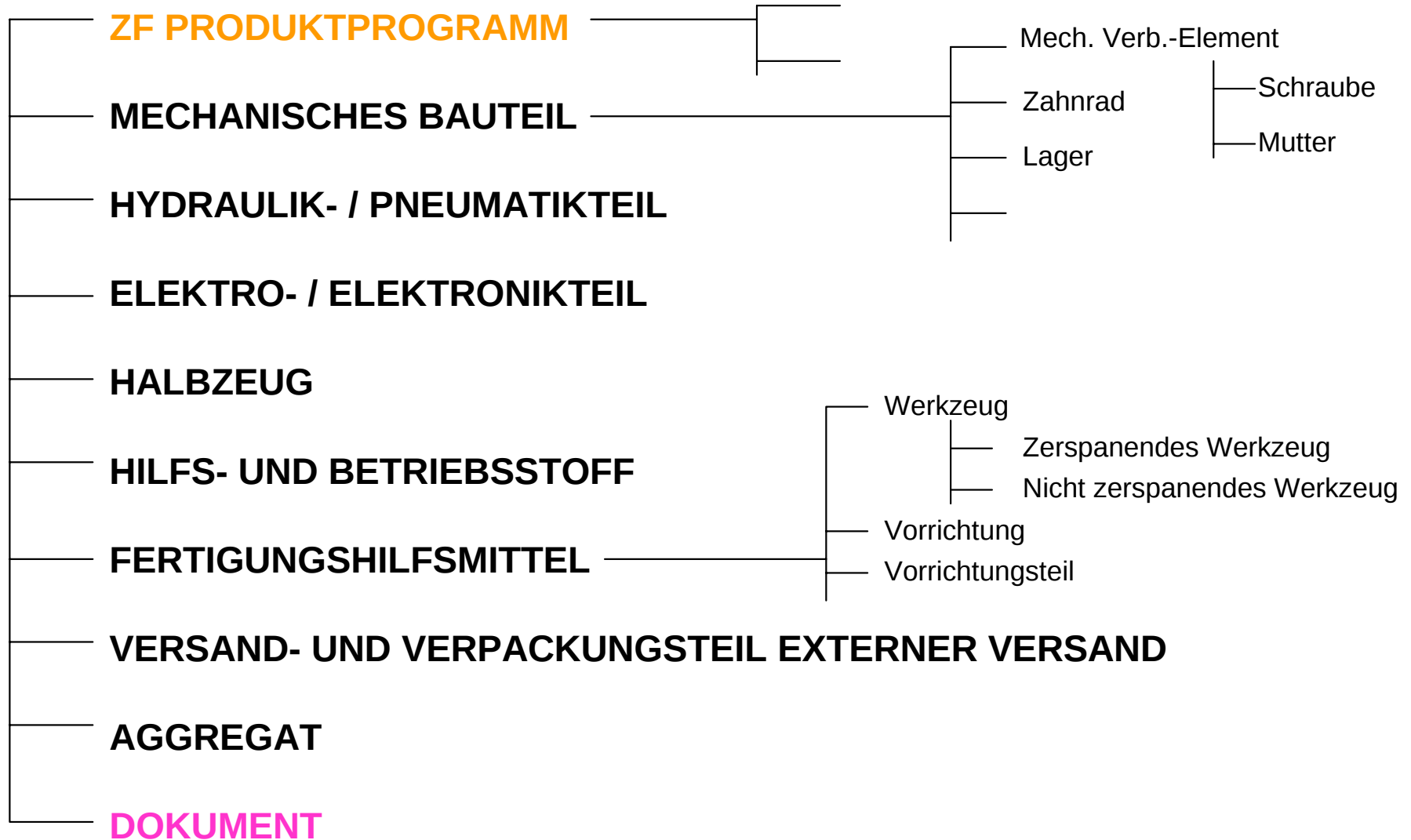
Aufbau einer ZF-weit einheitlichen „Klassifizierung“

➔ 2001 bis 2005 arbeiteten 9 Teams am Aufbau einer einheitlichen Klassifizierung im axalant:





Eine Hierarchie für alle zu klassifizierten Objekte





Klassifizierung erfolgt nach DIN4000

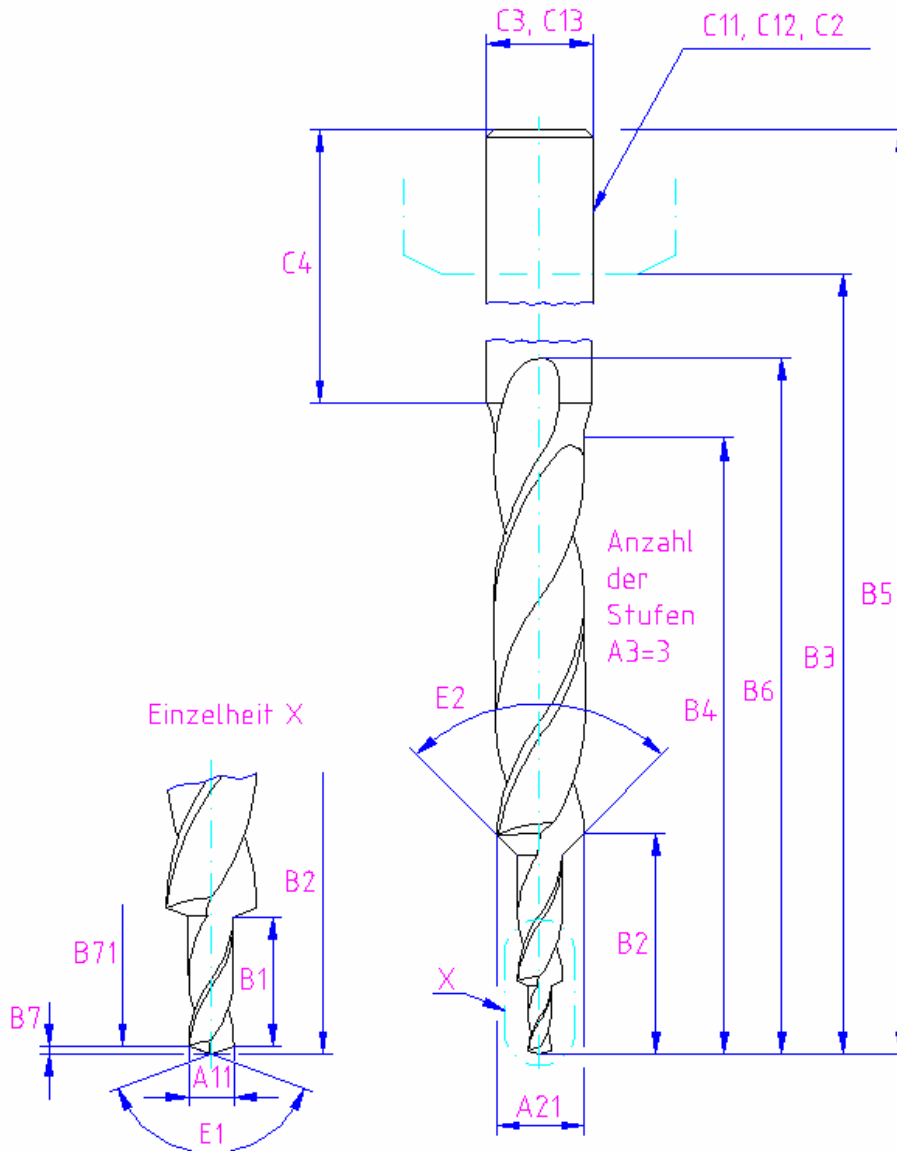
Sachmerkmalsliste DIN 4000 als Grundlage

Beispiel aus der DIN4000/81 (Bohr- und Senkwerkzeuge mit nicht lösbaren Schneiden)

lfd. Nr.	Merkmal-Kennung	Merkmal-Benennung	Einheit	Format	Merkmal-Definition
1	BLD	Bild-Kennung	-	INT 2	
2	A11	Schneidendurchmesser (min.) bzw. Durchmesser erste Stufe	mm	REAL 7.3	
3	A21	Schneidendurchmesser (max.)	mm	REAL 7.3	
4	A3	Anzahl der Stufen	-	REAL 7.3	s. Anmerkung
5	A4	Vorbohrdurchmesser	mm	REAL 7.3	
6	A5	Umbruchdurchmesser	mm	REAL 7.3	
7	B1	Stufenlänge, erste Stufe	mm	REAL 7.3	
8	B2	Abstand, größte Stufe	mm	REAL 7.3	
9					
10					
11					
...					



Werkzeugbeschreibung auf Basis der DIN 4000 -Merkmale



Die Beschreibung der Merkmale C11, C12 und C2

- C11 Aufnahmetyp, maschinenseitig nach DIN 4000-95, z. B. Eintrag für Zylinderschaft: „ZYL“
- C12 Aufnahmeform, maschinenseitig nach DIN 4000-95, z. B. Eintrag für glatten Zylinderschaft: „01“
- C2 Aufnahmegröße, maschinenseitig nach DIN 4000-95, z. B. Eintrag für Durchmesser 8 mm: „0080“



„Suchen und Finden“ startet in der jeweiligen axalant-Klasse

➔ Suchmaske, Ergebnismaske, Hilfsgrafik (in axalant) :

The screenshot displays the ZF CADENAS-PartSolutions software interface. The main window is titled "FDO Klassensuche" (FDO Class Search). It features a search mask with various input fields and a results table.

Search Mask (FDO Klassensuche):

- Buttons:** Ausführen, Laden, Speichern, Speichern unter..., Schliessen
- Search Type:** D - Direkte Suche (selected), R - Ranking
- Input Fields:**
 - Material-Nummer: [Empty]
 - Ver.: [Empty]
 - Urh.: [Empty]
 - Benennung: VOLLBOHRER
 - BLD: 1
 - A_11: 2.000
 - B_4: [Empty]
 - B_5: 40.000
 - E_1: [Empty]
 - D_3: [Empty]
- Results Table:**

Material-Nummer	Ver.	Urh.	Benennung	BLD	A_11	B_4	B_5	E_1	D_3
3B08.70.0011	1001		VOLLBOHRER						
4W20.020.000	1001		VOLLBOHRER		3.000		50.000		

Hilfsgrafik (in axalant):

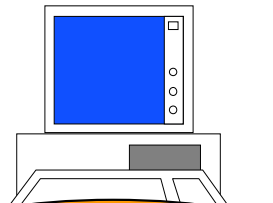
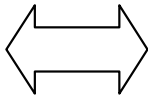
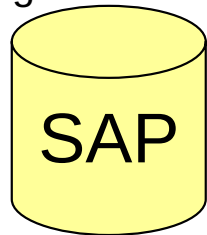
The Hilfsgrafik (Auxiliary Graphic) shows a technical drawing of a drill bit. It includes dimensions and labels:

- Dimensions:** C3, C13, C4, B4, B6, B3, B5, A11, E1.
- Labels:** C3, C13, C4, B4, B6, B3, B5, A11, E1.

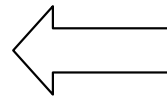


Integration der Kataloge in die Systemwelt der ZF

Arbeitsplanerstellung,
logistische Informationen

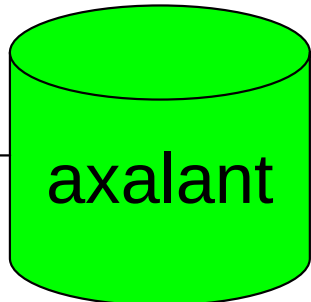


Übernahme von 3D-Nativedaten
bei Neuteilen

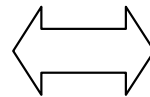


Stammdatenerübertragung

Verwalten der
Fertigungshilfs-
mittel;
Suchen in der
SML nach Teilen



Übertragen der
ZF-Dokumenten-
Nummer in den
jeweiligen Katalog;
der SML nach axalant





Kataloge, die in der ZF zur Verfügung stehen

➔ PartSolutions-Kataloge wurden in ihrer Reihenfolge priorisiert:

The image displays two screenshots of the PARTdataManager 8.0.23 Build 15089 software interface. The left screenshot shows the 'Teileauswahl' (Part Selection) window, which includes a sidebar with a list of catalogs (Kataloge) and a main area displaying a grid of part images and their associated data. The right screenshot shows the 'Teileauswahl - Norm -/DIN EN ISO/Schrauben/Zylinderschrauben' (Part Selection - Norm -/DIN EN ISO/ Screws/Cylindrical Screws) window, which provides a detailed view of specific screw specifications, including part numbers, dimensions, and material properties.



Vorhandene Materialien sind im Katalog sichtbar

→ ZF-Material- und Dokumentennummern sind im jeweiligen Katalog sichtbar:

PARTdataManager 8.0.23 Build 15089 - - Y:\standards\partsolutions8\23d-libs\norm\din_en_iso\schrauben\zylinderschrauben\din_691...

Datei ERP Export Ansicht Tabelle Konfigurator Extras Fenster 2

Zylinderschraube DIN 6912 M12x25

	DOKNR_PROE	DOKNR_V5	MATNR	ANWENDUNG	ZF_WERKSTOFF	OBERFLAECHE	IDNR	D	D3	P	L	B	S	T	LS
	Dokumentnr. ProE	Dokumentnr. Catia V5	Axialant-Material...	Anwendung	ZF_Werkstoff	Oberfläche	Identnummer	Gewindennd...	Gewindekern...	Gewindesteigu...	Nennlänge [mm]	Gewindelänge...	Schlüsselweit...	Eingriffstiefe...	Schaftlänge [...]
170	M10x60							10.000	8.160	1.500	60.000	26.000	8.000	3.500	26.500
171	M10x60	D6912_M10X60	0636.102.026	20	8.8			10.000	8.160	1.500	60.000	26.000	8.000	3.500	26.500
172	M10x65	D6912_M10X65	0636.102.027	20	8.8			10.000	8.160	1.500	65.000	31.000	8.000	3.500	26.500
173	M10x60		AA00.405.163.LIB001	AA00.405.163	30			10.000	8.160	1.500	60.000	26.000	8.000	3.500	26.500
174	M10x70							10.000	8.160	1.500	70.000	26.000	8.000	3.500	36.500
175	M10x70	D6912_M10X70	0636.102.162	20	8.8	A3C		10.000	8.160	1.500	70.000	26.000	8.000	3.500	36.500
176	M10x70	D6912_M10X70	0636.102.177	20	10.9	A3C		10.000	8.160	1.500	70.000	26.000	8.000	3.500	36.500
177	M10x70	D6912_M10X70	0636.102.028	20	8.8			10.000	8.160	1.500	70.000	26.000	8.000	3.500	36.500
178	M10x75	D6912_M10X75	0636.102.182	20	8.8	A3C		10.000	8.160	1.500	75.000	31.000	8.000	3.500	36.500
179	M10x75	D6912_M10X75	0636.102.046	20	8.8			10.000	8.160	1.500	75.000	31.000	8.000	3.500	36.500
180	M10x70		AA00.405.164.LIB001	AA00.405.164	30			10.000	8.160	1.500	70.000	26.000	8.000	3.500	36.500
181	M10x80							10.000	8.160	1.500	80.000	26.000	8.000	3.500	46.500
182	M10x90							10.000	8.160	1.500	90.000	26.000	8.000	3.500	56.500
183	M10x90	D6912_M10X90	0636.102.134	20	8.8			10.000	8.160	1.500	90.000	26.000	8.000	3.500	56.500
184	M12x16							12.000	9.853	1.750	16.000	6.500	10.000	4.000	4.200
185	M12x16	D6912_M12X16	0636.102.122	20	8.8			12.000	9.853	1.750	16.000	6.500	10.000	4.000	4.200
186	M12x20							12.000	9.853	1.750	20.000	10.500	10.000	4.000	4.200
187	M12x20	D6912_M12X20	0636.102.053	20	8.8			12.000	9.853	1.750	20.000	10.500	10.000	4.000	4.200
188	M12x22	D6912_M12X22	0636.102.071	20	8.8			12.000	9.853	1.750	22.000	12.500	10.000	4.000	4.200
189	M12x20		AA00.404.834.LIB001	AA00.404.834	30			12.000	9.853	1.750	20.000	10.500	10.000	4.000	4.200
190	M12x25							12.000	9.853	1.750	25.000	15.500	10.000	4.000	4.200
191	M12x25	D6912_M12X25	0636.102.052	20	8.8			12.000	9.853	1.750	25.000	15.500	10.000	4.000	4.200
192	M12x30							12.000	9.853	1.750	30.000	20.500	10.000	4.000	4.200
193	M12x30	D6912_M12X30	0636.102.031	20	8.8			12.000	9.853	1.750	30.000	20.500	10.000	4.000	4.200

Bemassungsansichten:
Vorderansicht
Seitenansicht

DIN 404 - Kreuzlo...

DIN 6912 - Zylind...

Darstellungsmodi



Normteile werden verstärkt genutzt

- ➔ Ein CAD-Modell wird mehreren Materialien zugeordnet: derzeit sind ca. 5000 Normteile in Gebrauch

PARTdataManager 8.0.23 Build 15089 - - Y:\standards\partsolutions8\23d-libs\norm\din_en_iso\schrauben\zylinderschrauben\din_en_...

Datei ERP Export Ansicht Tabelle Konfigurator Extras Fenster ?

Zylinderschraube ISO 4762 M10x70

	DOKNR_PROE	DOKNR_V5	MATNR	ANWENDUNG	ZF_WERKSTOFF	OBERFLAECHE	IDNR	D	D3	P	L	B	LS	LG	DK	DA
	Dokumentnr. Pro...	Dokumentnr. C...	Axialmat-Materi...	Anwendung	ZF_Werkstoff	Oberfläche	Identnummer	Gewindenend...	Gewindekernd...	Gewindesteigu...	Nennlänge [mm]	Hilfsmass [mm]	Schaftlänge [...]	Klemmlänge [...]	Kopfdurchme...	Innendurchm...
558	M10x65	4762_M10X65	0636.101.999	20	8.8	A3C		10.000	8.160	1.500	65.000	32.000	25.500	33.000	16.000	11.200
559	M10x65	4762_M10X65	0636.115.004	20	8.8	A3C		10.000	8.160	1.500	65.000	32.000	25.500	33.000	16.000	11.200
560	M10x70							10.000	8.160	1.500	70.000	32.000	30.500	38.000	16.000	11.200
561	M10x70	4762_M10X70	0636.115.063	20	8.8	A3CSM		10.000	8.160	1.500	70.000	32.000	30.500	38.000	16.000	11.200
562	M10x70	4762_M10X70	0636.115.064	20	10.9	A3CSM		10.000	8.160	1.500	70.000	32.000	30.500	38.000	16.000	11.200
563	M10x70	4762_M10X70	0636.101.193	20	8.8			10.000	8.160	1.500	70.000	32.000	30.500	38.000	16.000	11.200
564	M10x70	4762_M10X70	0636.101.317	20	8.8	A3C		10.000	8.160	1.500	70.000	32.000	30.500	38.000	16.000	11.200
565	M10x70	4762_M10X70	0636.101.315	20	10.9			10.000	8.160	1.500	70.000	32.000	30.500	38.000	16.000	11.200
566	M10x70	4762_M10X70	0636.101.684	20	12.9			10.000	8.160	1.500	70.000	32.000	30.500	38.000	16.000	11.200
567	M10x70	4762_M10X70	0636.101.858	20	10.9	A3C		10.000	8.160	1.500	70.000	32.000	30.500	38.000	16.000	11.200
568	M10x70	4762_M10X70	0636.115.121	20	A4-70			10.000	8.160	1.500	70.000	32.000	30.500	38.000	16.000	11.200
569	M10x75	4762_M10X75	0636.115.066	20	8.8	A3CSM		10.000	8.160	1.500	75.000	32.000	35.500	43.000	16.000	11.200
570	M10x75	4762_M10X75	0636.101.153	20	8.8			10.000	8.160	1.500	75.000	32.000	35.500	43.000	16.000	11.200
571	M10x75	4762_M10X75	0636.101.990	20	10.9	A3C		10.000	8.160	1.500	75.000	32.000	35.500	43.000	16.000	11.200
572	M10x75	4762_M10X75	0636.101.923	20	12.9			10.000	8.160	1.500	75.000	32.000	35.500	43.000	16.000	11.200
573	M10x75	4762_M10X75	0636.101.120	20	8.8	A3C		10.000	8.160	1.500	75.000	32.000	35.500	43.000	16.000	11.200
574	M10x75	4762_M10X75	0636.101.252	20	10.9			10.000	8.160	1.500	75.000	32.000	35.500	43.000	16.000	11.200
575	M10x80							10.000	8.160	1.500	80.000	32.000	40.500	48.000	16.000	11.200
576	M10x80	4762_M10X80	0636.115.150	20	8.8	A3C		10.000	8.160	1.500	80.000	32.000	40.500	48.000	16.000	11.200
577	M10x80	4762_M10X80	0636.101.995	20	10.9	A3C		10.000	8.160	1.500	80.000	32.000	40.500	48.000	16.000	11.200
578	M10x80	4762_M10X80	0636.101.111	20	10.9			10.000	8.160	1.500	80.000	32.000	40.500	48.000	16.000	11.200
579	M10x80	4762_M10X80	0636.101.163	20	8.8			10.000	8.160	1.500	80.000	32.000	40.500	48.000	16.000	11.200
580	M10x80	4762_M10X80	0636.101.742	20	12.9			10.000	8.160	1.500	80.000	32.000	40.500	48.000	16.000	11.200
581	M10x80	4762_M10X80	0636.115.122	20	A4-70			10.000	8.160	1.500	80.000	32.000	40.500	48.000	16.000	11.200

Bemassungsansichten:
Abmessungen

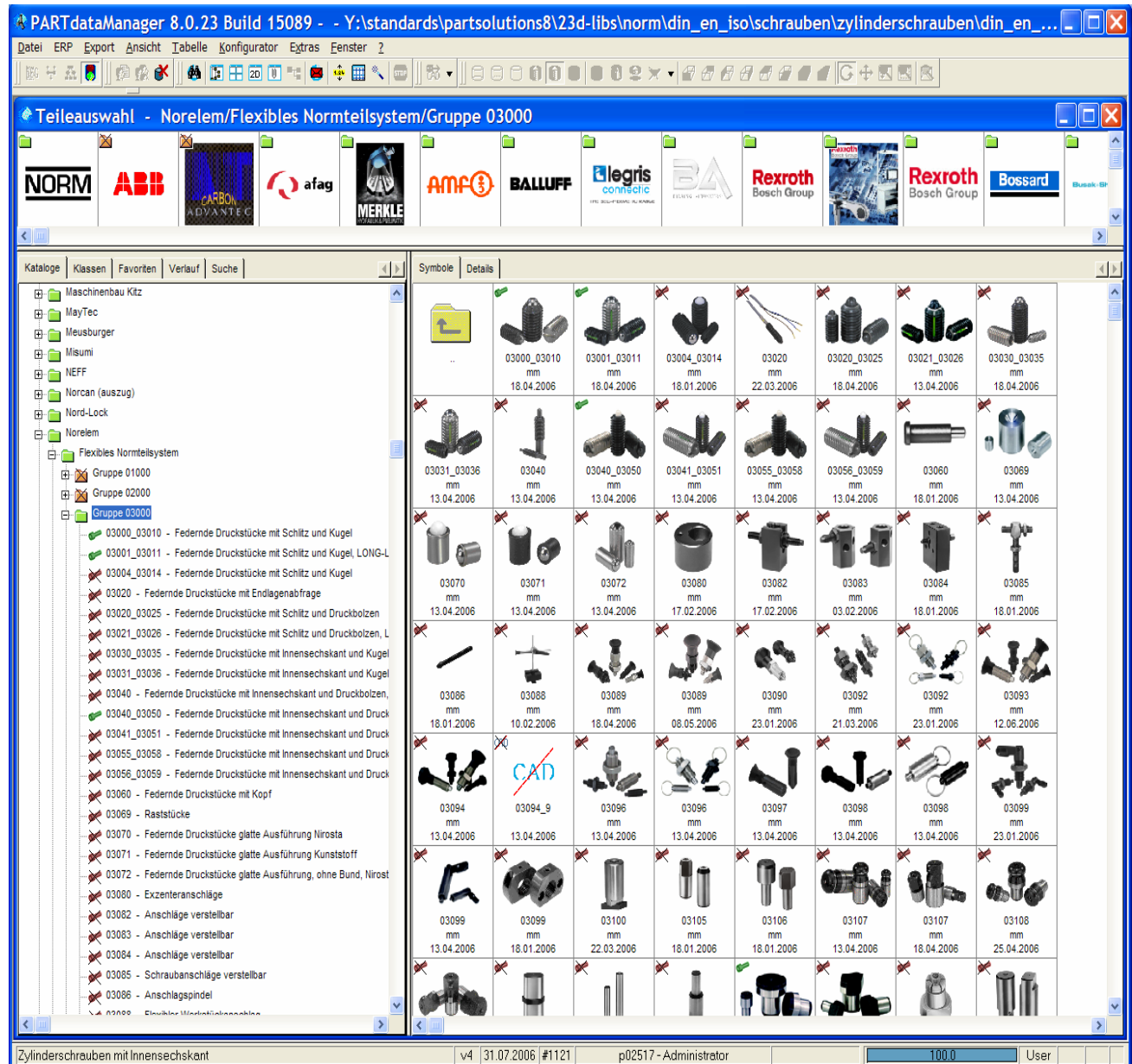
ISO 4762 - Zylind...

Version



Derzeit sind 92 Kataloge in Gebrauch

- ➔ Kataloge mit Teilen ohne Verwendung sind rot gekennzeichnet:
- ➔ ca. 6800 Katalogteile sind benummert und als Pro/E- bzw CATIA-Modell verfügbar





Katalogteile erhalten Dok.-und Mat.-Konzern-Nummer im axalant

➔ Vorrangig sollten die Teile verwendet werden, die bereits ZF-Nummern haben:

PARTdataManager 8.0.23 Build 15089 - - Y:\standards\partsolutions8\23d-libs\norelem\data\03000\03120_03130.prj

03120-121

	DOKNR_PROE	DOKNR_V5	MATNR	ANWENDUNG	ZF_WERKSTOFF	OBERFLAECHE	BEST	AUSF	D1	D2	L1	L2	L3	GEW	BS	BM	EF
	Dokumentnr. ProE	Dokumentnr. C	Axalant-Material...	Anwendung	ZF_Werkstoff	Oberfläche	Bestellnumme...	Ausführung [mm. Du						Gewicht ca. [...	Beschreibung	Bemerkung [...	Dat
1							03120-05	geschliffen	8 g6	5	8	8	2	0.005	Infotext	Info	
2	AA00.070.350.ET001		AA00.070.350	30	St		03120-05	geschliffen	8 g6	5	8	8	2	0.005	Infotext	Info	
3							03120-07	geschliffen	10 g6	7	8	8	2	0.010	Infotext	Info	
4	AA00.159.922.ET001		AA00.159.922	30			03120-07	geschliffen	10 g6	7	8	8	2	0.010	Infotext	Info	
5							03120-08	geschliffen	12 g6	8	8	10	2	0.012	Infotext	Info	
6							03120-081	geschliffen	14 g6	8	8	10	3	0.015	Infotext	Info	
7	AA00.071.972.ET001		AA00.071.972	30	St		03120-081	geschliffen	14 g6	8	8	10	3	0.015	Infotext	Info	
8							03120-09	geschliffen	16 g6	9	8	12	3	0.020	Infotext	Info	
9							03120-12	geschliffen	18 g6	12	8	12	3	0.028	Infotext	Info	
10	AA00.510.145.ET001		AA00.510.145	30	16MnCr5		03120-12	geschliffen	18 g6	12	8	12	3	0.028	Infotext	Info	
11							03120-121	geschliffen	20 g6	12	8	14	3	0.034	Infotext	Info	
							22 g6		14	8	14	3	0.038	Infotext	Info		
							25 g6		16	8	16	3	0.044	Infotext	Info		
							8.5"		5	8	8	2	0.005	Infotext	Info		
							10.5"		7	8	8	2	0.010	Infotext	Info		
							12.5"		8	8	10	2	0.012	Infotext	Info		
							14.5"		8	8	10	3	0.015	Infotext	Info		
							16.5"		9	8	12	3	0.020	Infotext	Info		
							18.5"		12	8	12	3	0.028	Infotext	Info		
							20.5"		12	8	14	3	0.034	Infotext	Info		
							22.5"		14	8	14	3	0.038	Infotext	Info		
							25.5"		16	8	16	3	0.044	Infotext	Info		

03120-121

	DOKNR_PROE	DOKNR_V5	MATNR	ANWENDUNG	ZF_WERKSTOFF	OBERFLAECHE	BEST	AUSF
	Dokumentnr. ProE	Dokumentnr. C	Axalant-Material...	Anwendung	ZF_Werkstoff	Oberfläche	Bestellnumme...	Ausführung [mm. Du
1							03120-05	geschliffen
2	AA00.070.350.ET001		AA00.070.350	30	St		03120-05	geschliffen
3							03120-07	geschliffen
4	AA00.159.922.ET001		AA00.159.922	30			03120-07	geschliffen
5							03120-08	geschliffen
6							03120-081	geschliffen
7	AA00.071.972.ET001		AA00.071.972	30	St		03120-081	geschliffen
8							03120-09	geschliffen
9							03120-12	geschliffen
10	AA00.510.145.ET001		AA00.510.145	30	16MnCr5		03120-12	geschliffen
11							03120-121	geschliffen
12							03120-14	geschliffen
13							03120-16	geschliffen
14							03130-05	ungeschliffen

2517 - Administrator 100.0 User



Baugruppen werden mit ihrer Struktur übertragen und benummert

→ Grafiken im PS-Katalog erleichtern dem Anwender die Auswahl der Teile (Beispiel Schunk-Spannfutter):

PARTdataManager 8.0.23 Build 15089 - Y:\standards\partsolutions8\23d-libs\schunk\drehfutter\kraftspannfutter\hydraulisch_betaet...

SCHUNK-856 024ROTA NCO 260 Kreuzversatz A6 HUB 0HUB N0

DOKNR_PROE	DOKNR_VS	MATNR	ANWENDUNG	ZF_WERKSTOFF	OBERFLAECHE	IDNR	Typ	DATENBLATT	* HUB	* NK	ERP_PDM_NUMBER	CID_PROE	CID_V
						856 012	ROTA NCO 210 Spitzverzahn A6	Download PDF	0	0			
						856 013	ROTA NCO 210 Kreuzversatz Z 170	Download PDF	0	0			
						856 014	ROTA NCO 210 Kreuzversatz A5	Download PDF	0	0			
						856 015	ROTA NCO 210 Kreuzversatz A6	Download PDF	0	0			
						856 020	ROTA NCO 260 Spitzverzahn Z 220	Download PDF	0	0			
						856 021	ROTA NCO 260 Spitzverzahn A6	Download PDF	0	0			
						856 022	ROTA NCO 260 Spitzverzahn A8	Download PDF	0	0			
AA00.179.654.BG001		AA00.179.654	30			856 022	ROTA NCO 260 Spitzverzahn A8	Download PDF	0	0	#11418318650	200333093	
						856 023	ROTA NCO 260 Kreuzversatz Z 220	Download PDF	0	0			
						856 024	ROTA NCO 260 Kreuzversatz A6	Download PDF	0	0			

Adobe Reader - [rota_nco.pdf]

PERFEKT IN DER FUNKTION

gsnuten im Futter, zur
rückständigen Schlagen.

anceo on the chuck face, for
stops.

hohe erweitert den Arbeitsraum
durch die niedrige Bauweise
ersparnis erlaubt den Einsatz
nen. Das geringere Gewicht
trägt zur Massenträgheit aus-
richtungen und Bremsvorgänge ver-
ten.

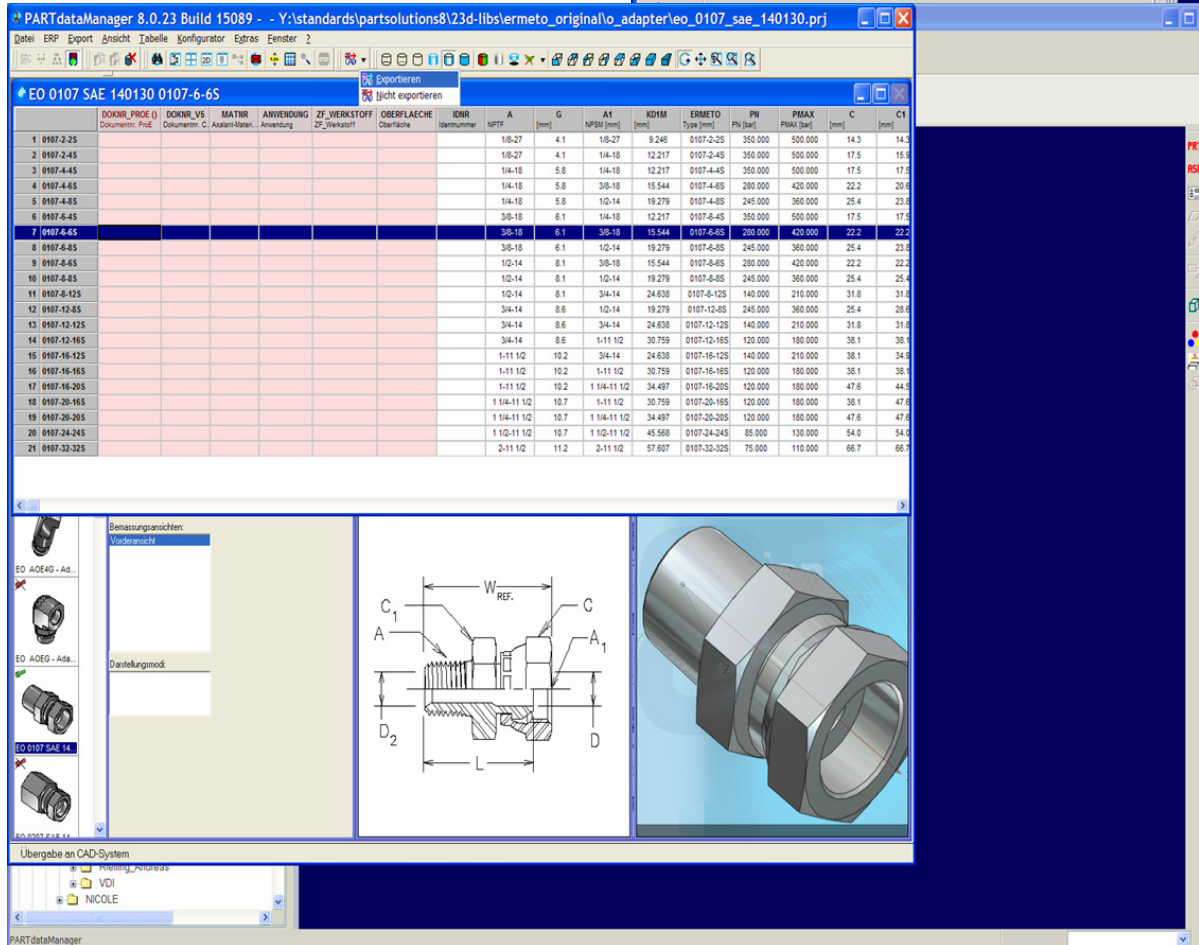
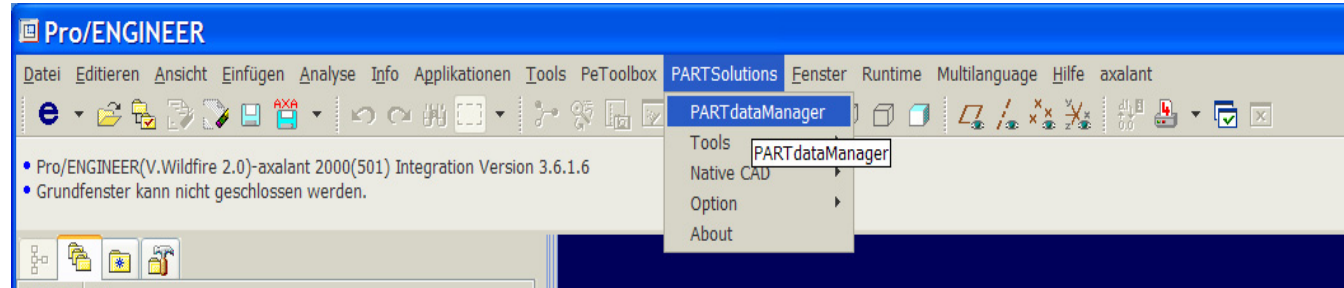
7 von 33

KraftspannfutterII v2 | 21.06.2005 | #25 | p02517 - Administrator | 100.0 | User



Schnittstelle PartDataManager, Pro/E (bzw. CATIA-V5) und axalant

➔ PS wird aus der Pro/E (CATIA) – Sitzung gestartet:



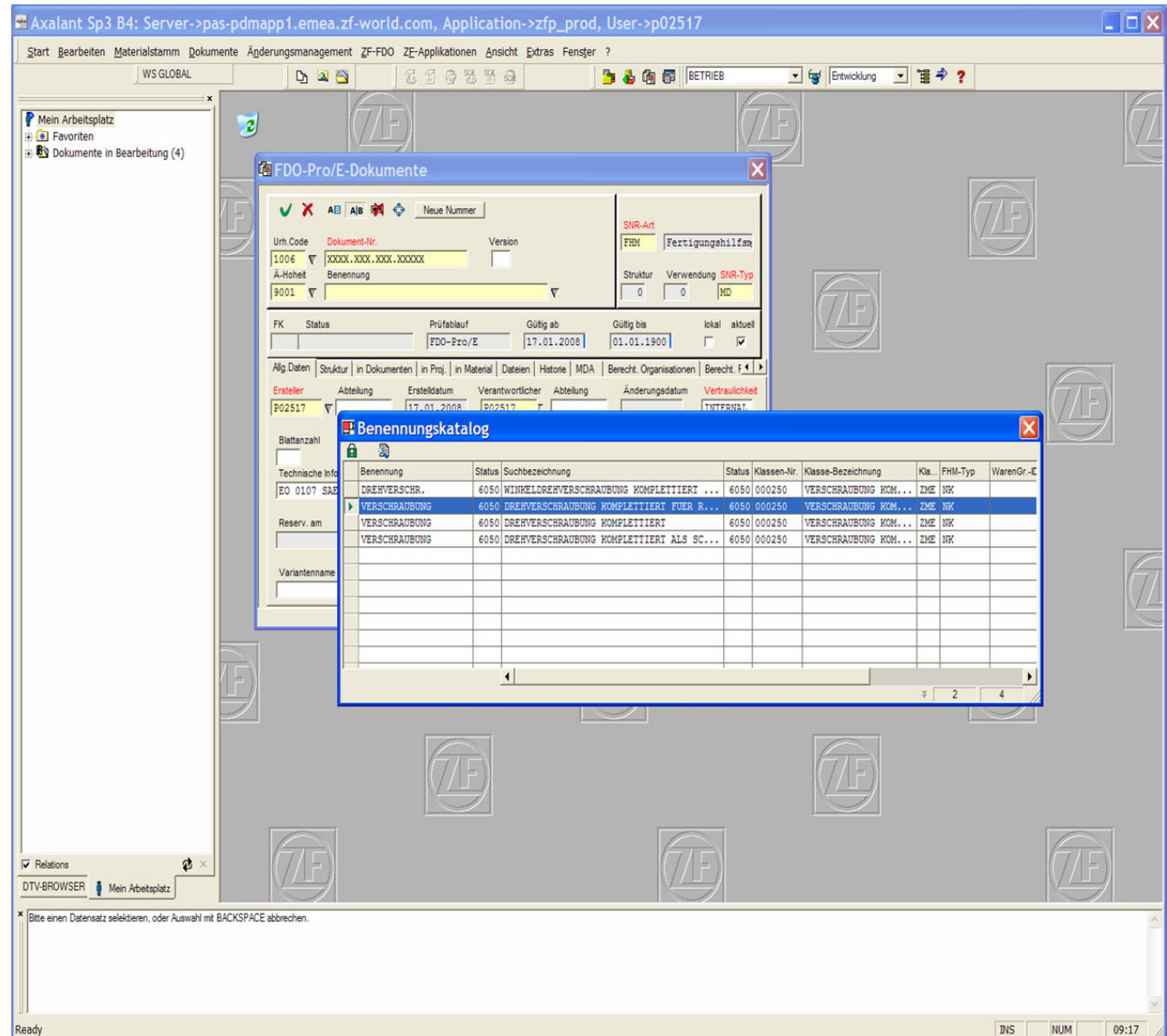
➔ In 2006 wurden ca. 2500 Pro/E- und ca. 85 CATIA-Modelle generiert

➔ In 2007 waren es ca. 2700 Pro/E- und ca. 105 CATIA-Modelle



Schnittstelle PartDataManager, Pro/E (bzw. CATIA-V5) und axalant

- ➔ Für das 3D-Modell wird unmittelbar nach dem Start des Exports in das CAD-System eine Nummer im PDM-System axalant angelegt:





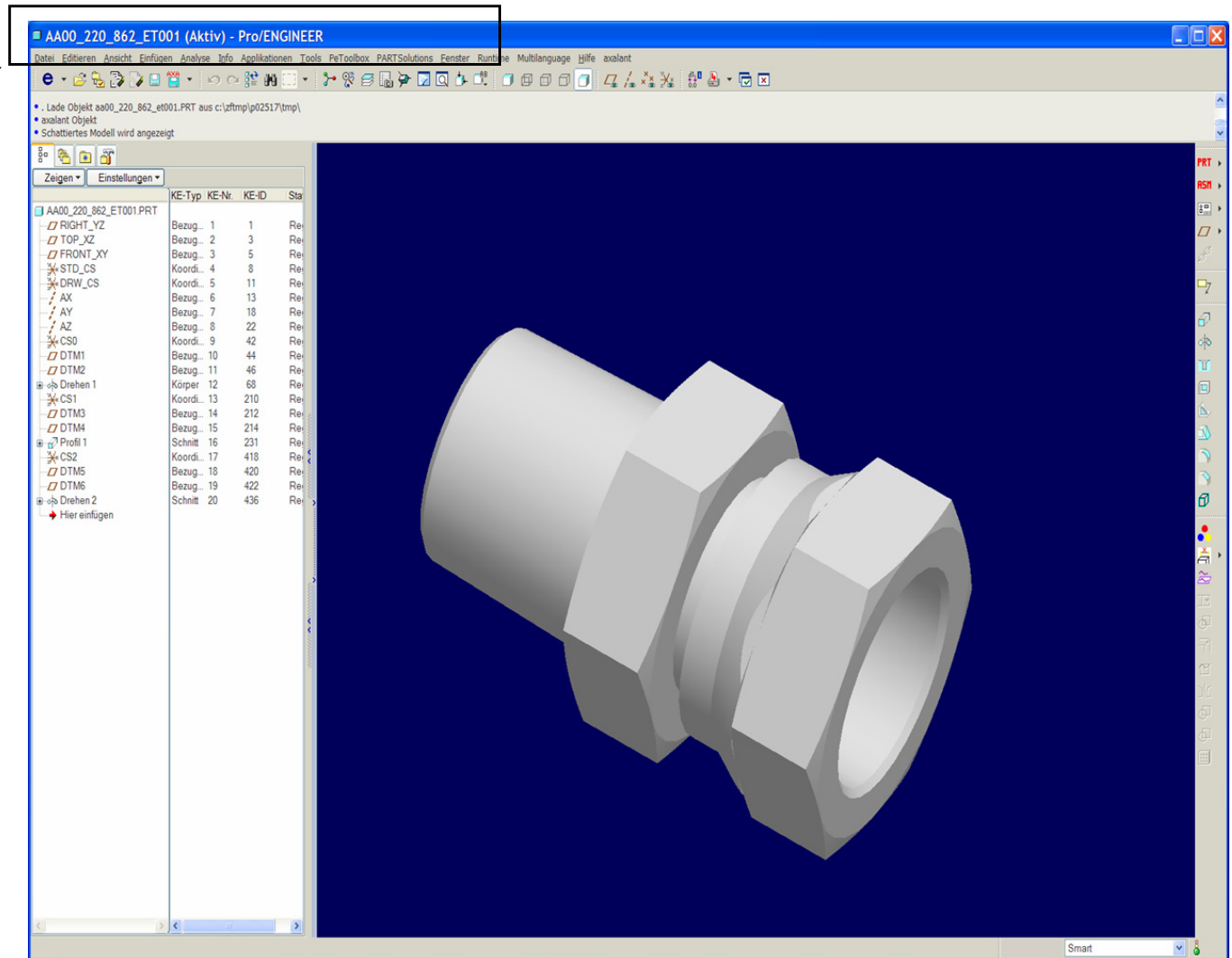
Schnittstelle PartDataManager, Pro/E (bzw. CATIA-V5) und axalant

- Für das 3D-Modell wird unmittelbar nach dem Start des Exports in das CAD-System eine Nummer im PDM-System axalant angelegt:

The screenshot shows the 'FDO-Pro/E-Dokumente' window with a 'Neue Nummer' button highlighted. Below it, the 'FDO Materialstamm' window is open, showing a form for creating a new material. The form includes fields for 'Urheber', 'Material Nr.', 'Benennung', 'SNR-Art', 'FHM', 'FHM-Typ', 'NK', 'SNR-Typ', 'MD', 'Gültig bis', 'aktuell', 'Vertraulichkeit', 'Ersteller', 'Abteilung', 'Erstelldatum', 'Hergestellt aus/nach', 'SM-Klasse', 'Klassenart', 'ZME', 'Liefer.B', 'Beschicht./Oberfl.', 'Abmessung', 'erg. Bestelltext', 'Bestellvorschrift', 'Meßmethode', 'Anwendung', 'Warengruppe', 'Techn.Kenngr.', 'Zusatznummer', 'Sprache', and 'de'. The 'Material Nr.' field is highlighted with a blue box, and the 'Benennung' field is highlighted with a yellow box. The 'SNR-Art' field is set to 'FHM' and 'FHM-Typ' is set to 'Norm-/Katalogteil'. The 'NK' field is set to 'MD' and 'MD' is set to 'Fertigungshilfsmit'. The 'Gültig bis' field is set to '01.01.1900' and 'aktuell' is checked. The 'Vertraulichkeit' field is set to 'INTERNAL'. The 'Ersteller' field is set to 'P02517' and 'Abteilung' is set to 'OPS'. The 'Erstelldatum' field is set to '17.01.2008' and 'Hergestellt aus/nach' is set to '000250'. The 'Klassenart' field is set to 'ZME'. The 'Liefer.B' field is set to '30' and 'Warengruppe' is set to '30'. The 'Beschicht./Oberfl.' field is set to '30' and 'Abmessung' is set to '30'. The 'erg. Bestelltext' field is set to '30' and 'Bestellvorschrift' is set to '30'. The 'Meßmethode' field is set to '30' and 'Anwendung' is set to '30'. The 'Techn.Kenngr.' field is set to '30' and 'Zusatznummer' is set to '30'. The 'Sprache' field is set to 'de' and 'de' is set to '30'.

Schnittstelle PartDataManager, Pro/E (bzw. CATIA-V5) und axalant

→ Das Teil wird dann aus PS exportiert, in das ZF-Startteil eingebaut und mit der axalant-Nummer angezeigt:





Schnittstelle PartDataManager, Pro/E (bzw. CATIA-V5) und axalant

→ Die axalant-Nummer wird dann sofort in die Link-DB eingetragen und im Katalog (weltweit) zur ansicht bebracht:

PARTdataManager 8.0.23 Build 15089 - Y:\standards\partsolutions8\23d-libs\ermeto_original\o_adapter\eo_0107_sae_140130.prj

File ERP Export Ansicht Tabelle Konfigurator Extras Fenster 2

EO 0107 SAE 140130 0107-6-6S

	DOKNR_PROE	DOKNR_V5	MATNR	ANWENDUNG	ZF_WERKSTOFF	OBERFLAECHE	IDNR	A	G	A1	KD1M	ERMETO	PN	PMAK	C
	Dokumentnr. ProE	Dokumentnr. C	Axalant-Materialk.	Anwendung	ZF-Werkstoff	Oberfläche	Identnummer	NPTF	[mm]	NPSM [mm]	[mm]	Type [mm]	PN [bar]	PMAK [bar]	[mm]
1	0107-2-2S							1/8-27	4.1	1/8-27	9.246	0107-2-2S	350.000	500.000	14.3
2	0107-2-4S							1/8-27	4.1	1/4-18	12.217	0107-2-4S	350.000	500.000	17.5
3	0107-4-4S							1/4-18	5.8	1/4-18	12.217	0107-4-4S	350.000	500.000	17.5
4	0107-4-6S							1/4-18	5.8	3/8-18	15.544	0107-4-6S	280.000	420.000	22.2
5	0107-4-8S							1/4-18	5.8	1/2-14	19.279	0107-4-8S	245.000	360.000	25.4
6	0107-6-4S							3/8-18	6.1	1/4-18	12.217	0107-6-4S	350.000	500.000	17.5
7	0107-6-6S							3/8-18	6.1	3/8-18	15.544	0107-6-6S	280.000	420.000	22.2
8	0107-6-6S	AA00.220.862.ET001	AA00.220.862	30				3/8-18	6.1	3/8-18	15.544	0107-6-6S	280.000	420.000	22.2
9	0107-6-8S							3/8-18	6.1	1/2-14	19.279	0107-6-8S	245.000	360.000	25.4
10	0107-8-6S							1/2-14	8.1	3/8-18	15.544	0107-8-6S	280.000	420.000	22.2
11	0107-8-8S							1/2-14	8.1	1/2-14	19.279	0107-8-8S	245.000	360.000	25.4
12	0107-8-8S	AA00.010.932.ET001	AA00.010.932	30				1/2-14	8.1	1/2-14	19.279	0107-8-8S	245.000	360.000	25.4
13	0107-8-12S							1/2-14	8.1	3/4-14	24.638	0107-8-12S	140.000	210.000	31.8
14	0107-12-8S							3/4-14	8.6	1/2-14	19.279	0107-12-8S	245.000	360.000	25.4
15	0107-12-12S							3/4-14	8.6	3/4-14	24.638	0107-12-12S	140.000	210.000	31.8
16	0107-12-16S							3/4-14	8.6	1-11 1/2	30.759	0107-12-16S	120.000	180.000	38.1
17	0107-16-12S							1-11 1/2	10.2	3/4-14	24.638	0107-16-12S	140.000	210.000	38.1
18	0107-16-16S							1-11 1/2	10.2	1-11 1/2	30.759	0107-16-16S	120.000	180.000	38.1
19	0107-16-20S							1-11 1/2	10.2	1 1/4-11 1/2	34.497	0107-16-20S	120.000	180.000	47.6
20	0107-20-16S							1 1/4-11 1/2	10.7	1-11 1/2	30.759	0107-20-16S	120.000	180.000	38.1
21	0107-20-20S							1 1/4-11 1/2	10.7	1 1/4-11 1/2	34.497	0107-20-20S	120.000	180.000	47.6
22	0107-24-24S							1 1/2-11 1/2	10.7	1 1/2-11 1/2	45.568	0107-24-24S	85.000	130.000	54.0
23	0107-32-32S							2-11 1/2	11.2	2-11 1/2	57.607	0107-32-32S	75.000	110.000	66.7

Bemassungsansicht:
Vorderansicht

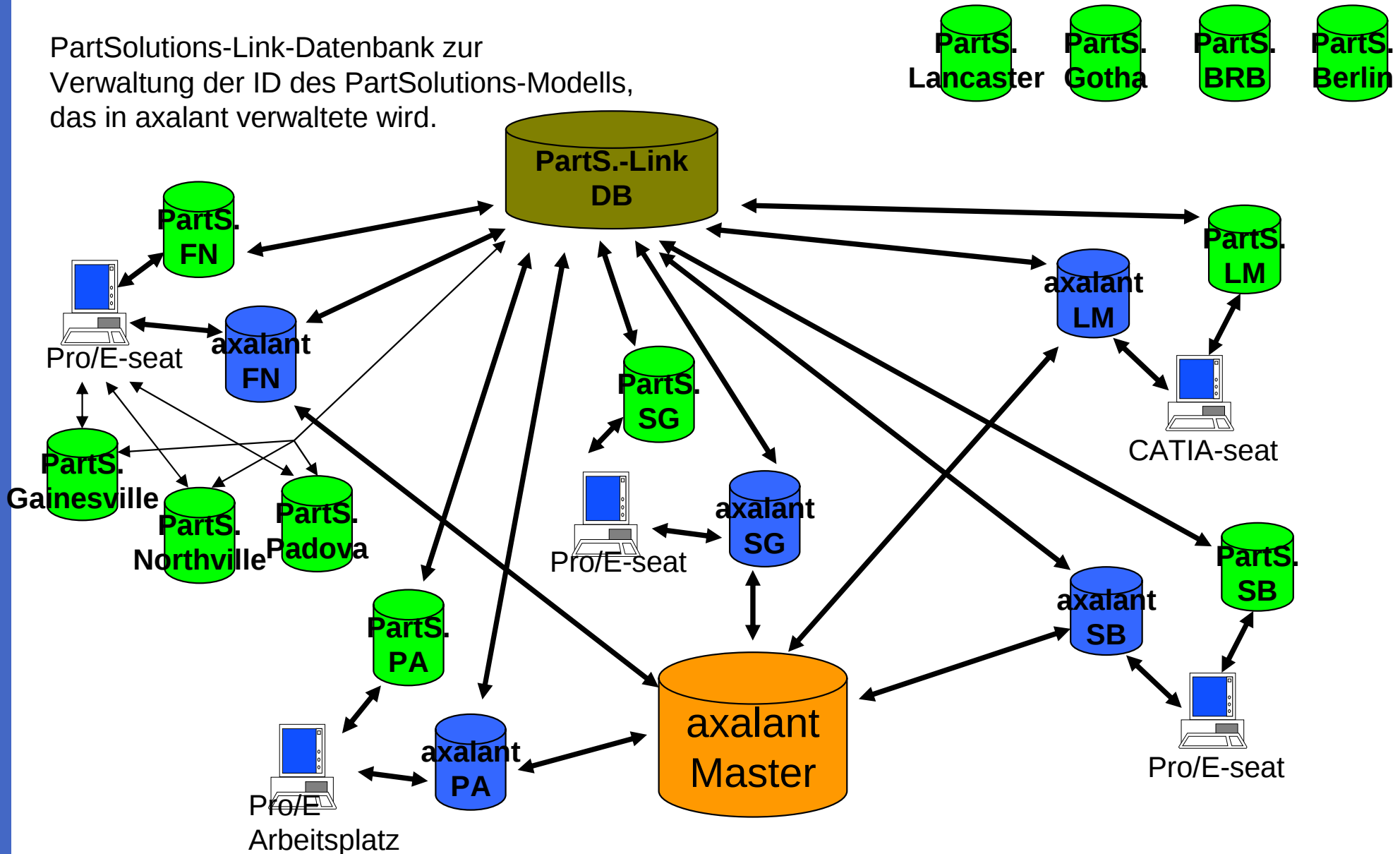
Darstellungsmodi:

EO 0107 SAE 14

Adapter v1 20.01.2004 #23 p02517 - Administrator 100.0 User

Konzernverbund auch für die Katalogpflege (incl. axalant-Anbindung)

PartSolutions-Link-Datenbank zur
Verwaltung der ID des PartSolutions-Modells,
das in axalant verwaltet wird.





Knowhow-Bereitstellung durch die Lieferanten, Kataloge



Klassifizierende Informationen und Sachmerkmale (SML)

PARTsolution

Katalogteile
Norm-/Kaufteile
Profile/Halbzeuge

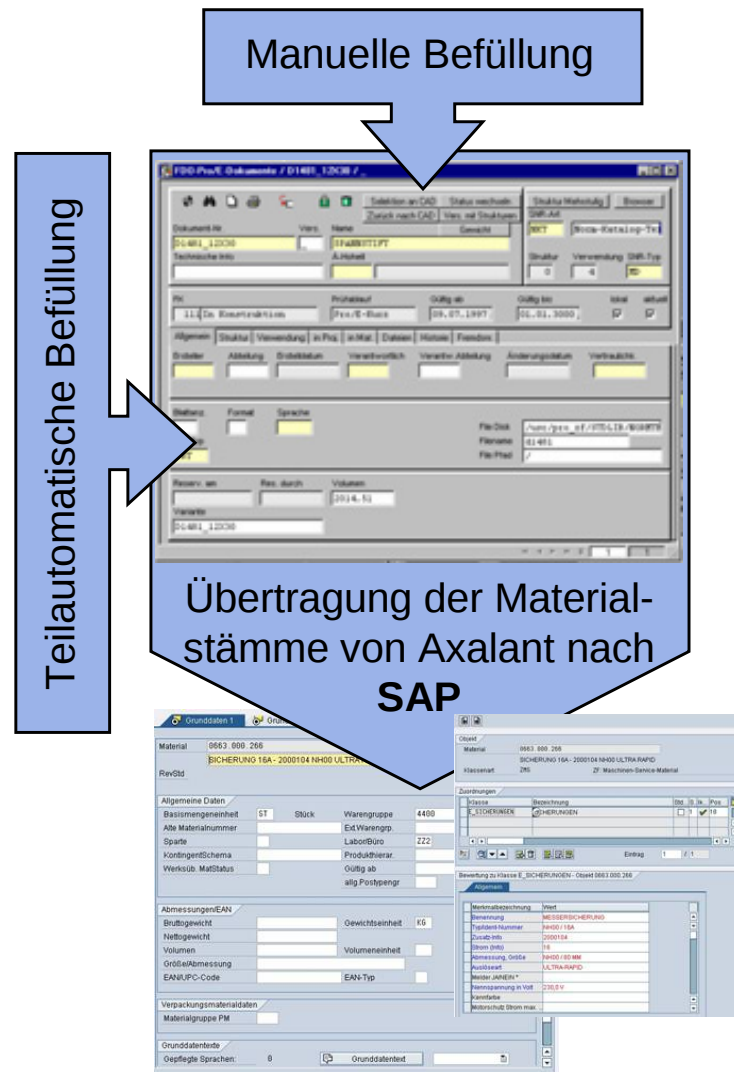
GTDE

Werkzeuginformationen
2D-Zeichnungen

World Wide Web

Hilfs- und Betriebsstoffe
2D-Zeichnungen
Sonstiges

Materialstämme und Sachmerkmale werden in Axalant angelegt und gepflegt





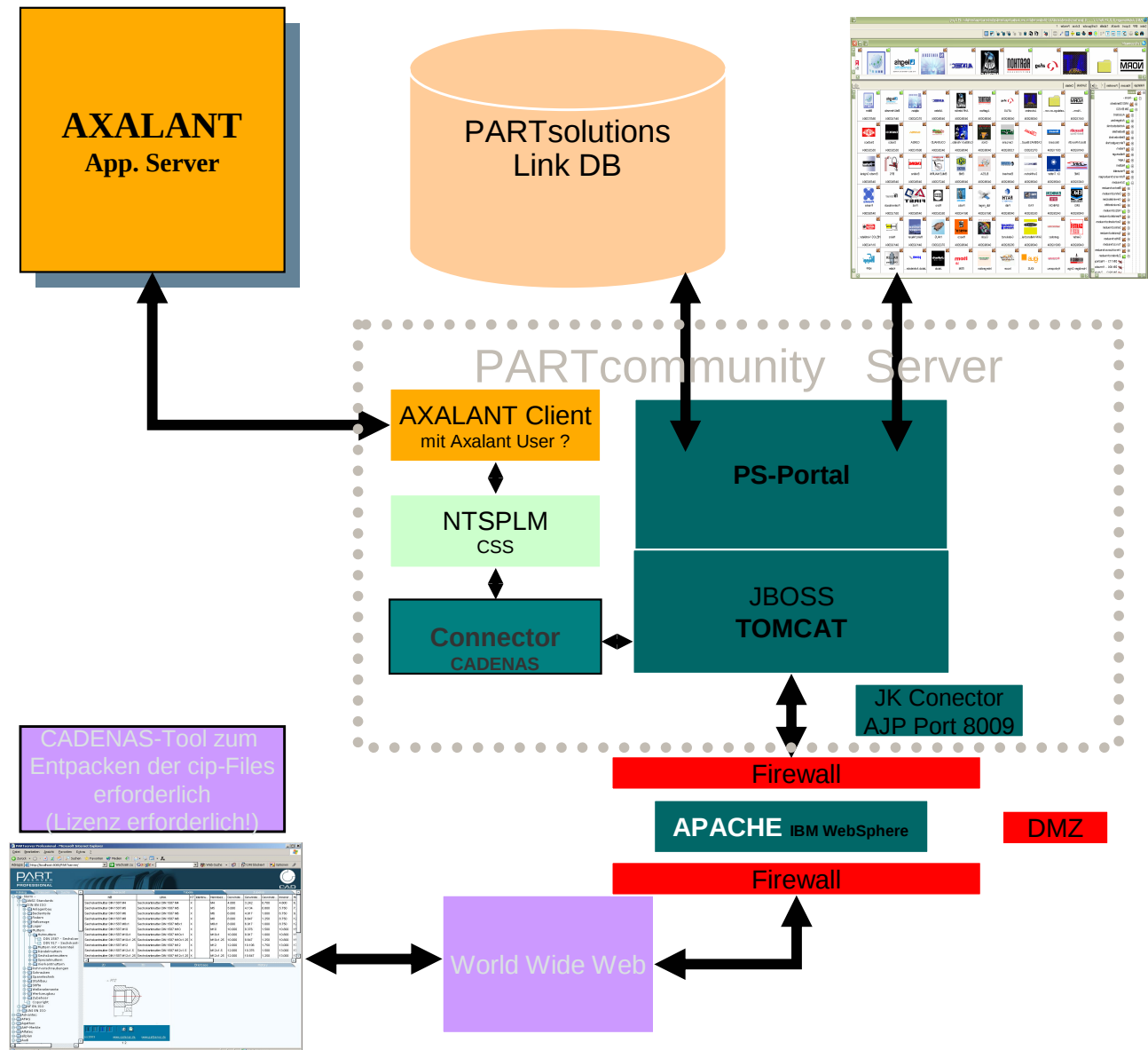
PartSolutions-Rollout läuft weltweit

- ➔ Die erste Auslandsinstallation war in Padua (Italien, Bild li.)
- ➔ Als erster amerikanischer Standort wurde Gainesville (GA) mit PS versorgt (Bild re.)

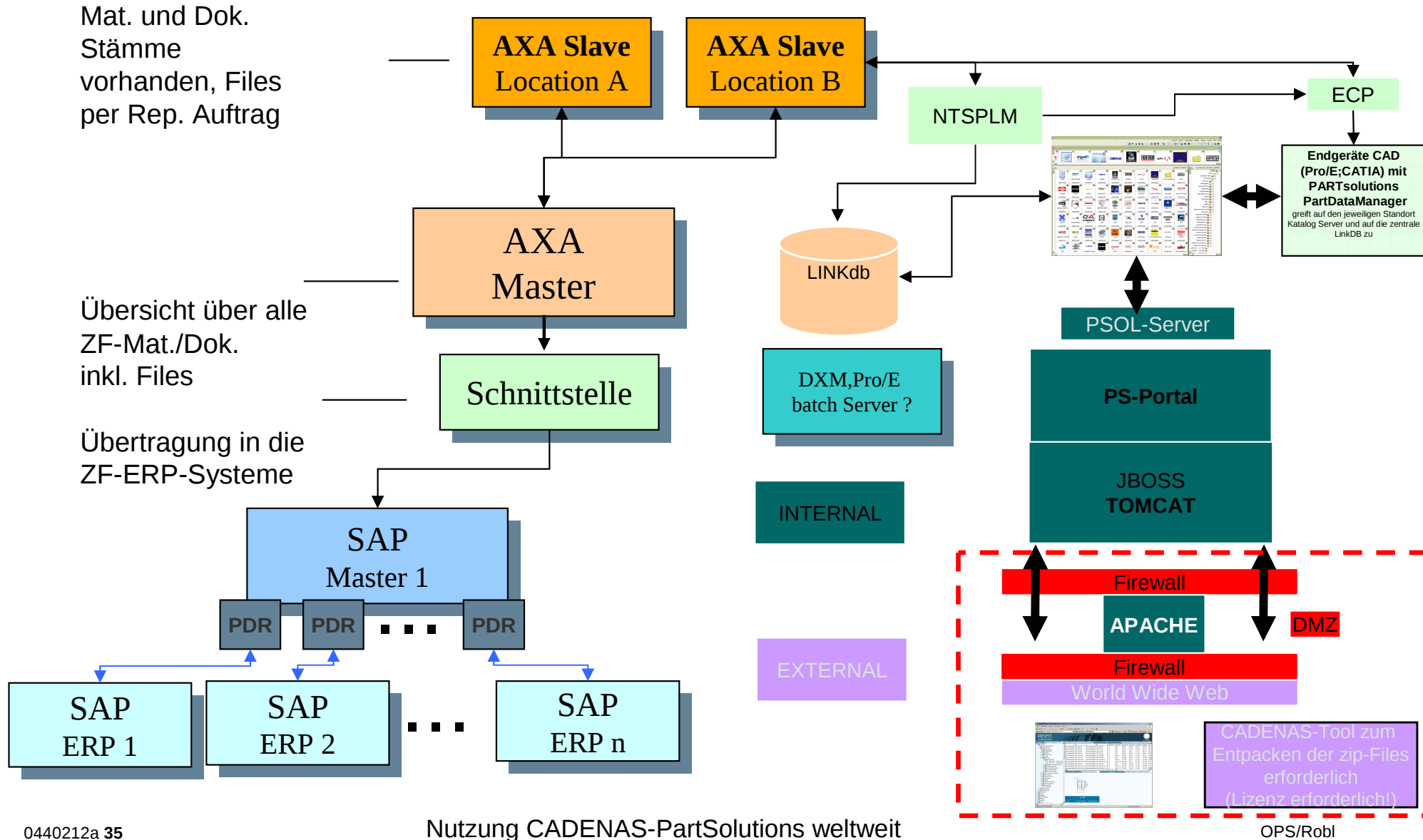


PARTsolutions Portal in Planung

→ Externe Partner sollen über ein Portal Zugriff auf die Kataloge der ZF-Gruppe bekommen:

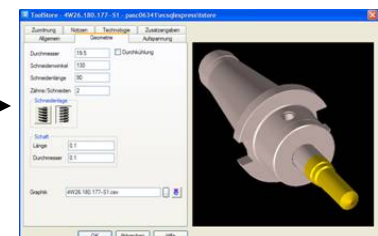
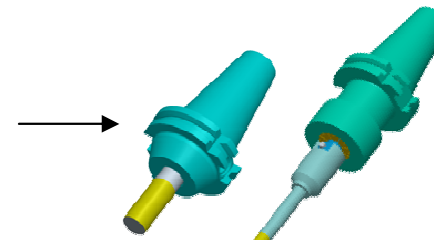
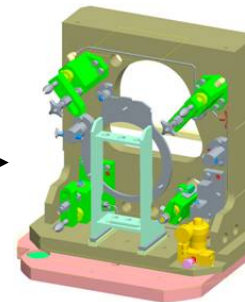


PARTsolutions Portal in Planung



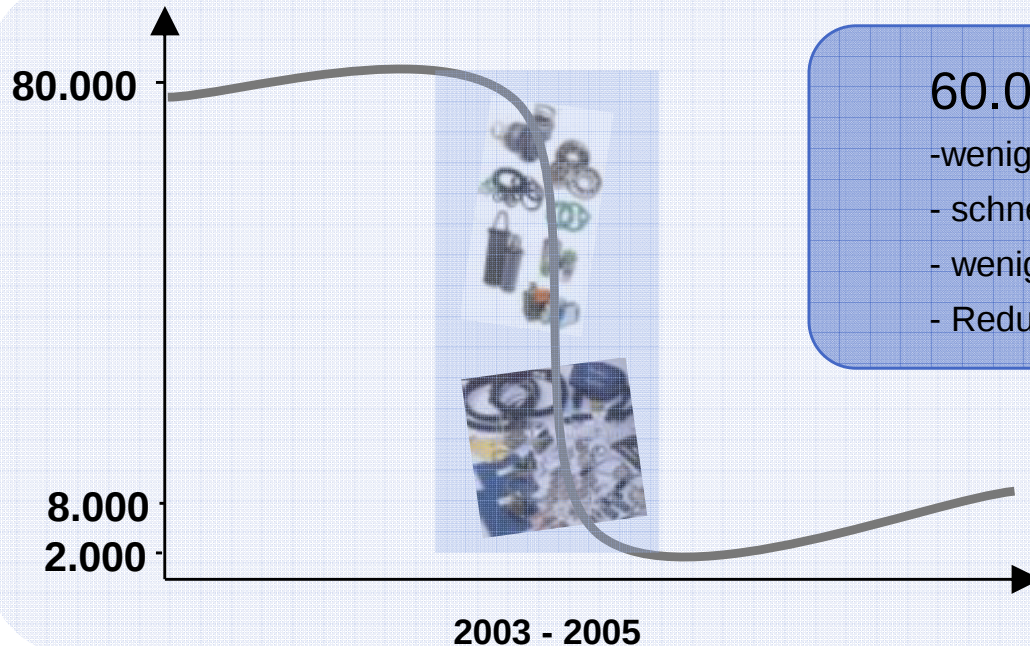
VISION:
Werkzeuge aus
PS-Katalog

Werkzeuge aus dem Werkzeugmanager im FaTool





Dublettenreduktion bei Elektroteilen



60.000 gesparte Materialnummern:

- weniger Verwaltung erforderlich
- schnelle Verfügbarkeit
- weniger Lagerplätze
- Reduzierung Inverturaufwand

Anfang 2005 hat man an 3 ZF-Standorten begonnen, die Elktroteile zu vergleichen. Dabei wurden 80.000 Ident-Nummern identifiziert und mittels der Klassifizierung verglichen. Die Identifikation von Dubletten und Redundanzen ließ eine Reduktion auf 7.600 Materialnummern zu.





Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!

