



MITTEL STAND

IT-BUSINESS IM MITTELSTAND



IM INTERVIEW

Christof Goergen (re.), Leiter
Vertriebsinnendienst bei Fecken-Kirfel,
und IT-Leiter Stefan Reimer

Seite 20

Schneidmaschinenhersteller Fecken-Kirfel

BUSINESS INTELLIGENCE
Open-Source-BI verlässt
die Bastlerecke

Seite 26

VIRTUALISIERUNG
Heterogene Umgebungen
setzen den Rahmen

Seite 38

IT-PROJEKTE
Projektsteuerung mit
konkreten Zielvorgaben

Seite 50

PRÄZISE ARBEIT

SONDERDRUCK



Unsere Interviewpartner, **Christof Goergen** (re.) und **Stefan Reimer**, mit der Karussellsplattmaschine S 24 zum horizontalen Spalten

FECKEN-KIRFEL GMBH & CO. KG MASCHINENFABRIK

»» **Das mittelständische Unternehmen** produziert Schneidmaschinen zum Verarbeiten von Polyurethan (PU)-Weichschaum, Polyethylen (PE)-Schaum und Hartschaum sowie von Gummi, Kautschuk, Neopren und Kork. Zudem fertigen die Aachener Sonderausführungen für Vlies, Wabenmaterial, Filz und andere Spezialmaterialien.

Die Maschinen und Anlagen des Familienunternehmens kommen in unterschiedlichsten Industriezweigen zum Einsatz, zum Beispiel bei Automobilzulieferern, in der Verpackungsbranche, der Polstermöbel- und Matratzenproduktion, der Bauindustrie sowie im Sektor der technischen und medizinischen Anwendungen. Alle Maschinen zeichnen sich durch hohe Schneidgenauigkeit und effiziente Arbeits- und Bedienprozesse aus. ««

Gründung: 1870

Hauptsitz: Aachen

Mitarbeiter: rund 150

Internet: www.fecken-kirfel.de

P A R R Ä Z I S E A R B E I T



Bedienhandbücher müssen gemäß EU-Vorgaben zum überwiegenden Teil in der jeweiligen Landessprache vorliegen. Dies ist einer der Gründe, warum sich der mittelständische Hersteller von Schneidmaschinen Fecken-Kirfel nach einer geeigneten Software für das Übersetzungsmanagement umschaute.

Die Wurzeln der 1870 in Aachen gegründeten Fecken-Kirfel GmbH & Co. KG liegen in der Herstellung von Schneid- und Spaltmaschinen für die Leder- und Kunstlederverarbeitung. Im Zuge der fortschreitenden Industrialisierung und des damit einhergehenden Rückgangs des Sattlereigewerbes spezialisierte man sich nach 1930 auf Schneidmaschinen für Materialien wie Gummi und Polyurethan (PU)-Weichschaum.

Zu den Einsatzbereichen von Weichschaum zählen Matratzen, Polstermöbel sowie im Automobilbereich Sitzpolsterungen oder Armauflagen. Zudem lassen sich derivative PU-Materialien wie Verbundschaum, der aus geschreddertem und wieder geklebtem PU-Weichschaum besteht, als Dämm-Matten insbesondere im Fußraum von Automobilen und bei Fußböden finden. „Alles in allem bieten wir heute eine breite Palette vollautomatischer Schneid- und Spaltmaschinen zur Bearbeitung von Schaumstoffen, PE, Gummi, Kautschuk, Neopren oder Kork“, erklärt Christof Goergen, Leiter Vertriebsinnendienst und Marketing bei der Fecken-Kirfel GmbH & Co. KG.

95 Prozent aller Aufträge erhält der mittelständische Maschinenbauer aus dem Ausland. Besonderes Augenmerk wird bei der Auslieferung der Maschinen vor allem auf die mehrsprachigen Bedienungsanleitungen und Sicherheitshinweise gelegt. Gemeinsam mit dem EDV-Leiter Stefan Reimer zeigt Christof Goergen auf, wie man mithilfe einer Software die Verwaltung der unzähligen Übersetzungen und die Steuerung der komplexen Übersetzungsprozesse in den Griff bekommen kann.



Stefan Reimer

Alter: 40

Familienstand: verheiratet, drei Söhne

Beruflicher Werdegang: Studium der Elektrotechnik an der RWTH Aachen (1990-1996)

Derzeitige Position: Leiter EDV bei Fecken-Kirfel

Hobbys: Lesen, Familie

Christof Goergen

Alter: 36

Familienstand: verheiratet, ein Sohn

Beruflicher Werdegang: BWL-Studium an der RWTH Aachen (1993-1998); Produktmanager bei Smurfit Kappa, Kreuzau (1999-2001)

Derzeitige Position: Leiter Vertriebsinnendienst und Marketing bei Fecken-Kirfel

Hobbys: Familie, Volleyball, Handball, Fitness, Tauchen

ITM: *Wie viele Maschinentypen stellt Fecken-Kirfel her?*

Stefan Reimer: Im Prinzip handelt es sich bei allen von uns ausgelieferten Maschinen um Unikate, da jeder Kunde bestimmte Optionen wählt und kleinere oder größere individuelle Anforderungen hat. Die Maschinen variieren zum Beispiel in Tischausführung, Arbeitsbreite oder durch gewünschte Zusatzaustattungen. Als Basis unserer Produktlinien dienen 80 verschiedene Maschinentypen, zu denen in regelmäßigen Abständen Neu- und Weiterentwicklungen hinzukommen.

Christof Goergen: Bei unserem Geschäftsmodell handelt es sich um eine Mischung aus Auftrags- und Kleinserienfertigung. So gibt es Kunden, die fünf baugleiche Maschinen bestellen, andere erarbeiten mit uns eine Sonderausführung für eine spezielle Anwendung. Insgesamt decken wir mit unserem Produktportfolio vor allem folgende acht Hauptfunktionen ab: horizontales und vertikales Spalten, horizontales und vertikales Konturschneiden, Schälen, Profilieren, Besäumen und Aufteilen.

ITM: *Um diese Arbeitsschritte aus dem Effeff zu beherrschen, müssen Ihre Maschinen doch sicher mit einer intelligenten Steuerungssoftware ausgestattet sein?*

Reimer: Natürlich. Zunächst einmal ist jedoch die Schneidpräzision das wichtigste Qualitätsmerkmal, da mithilfe einer hohen Schneidgenauigkeit die Ab-

fallproduktion deutlich reduziert werden kann.

Goergen: Ein Beispiel: Schleust ein Unternehmen täglich 50 PU-Weichschaumblöcke durch unsere Maschine, spielt der dabei entstehende Abfall eine große Rolle. Denn ein Schaumstoffblock besteht aus dem Basisrohstoff Erdöl und ist somit insbesondere bei hohen Ölpreisen ein kostspieliges Ausgangsprodukt. Die Ausnutzung eines Blocks muss daher sowohl software-seitig, aber eben auch schneidtechnisch optimal justiert sein. Im Massengeschäft ist jeder Millimeter, den man an einem PU-Schaumblock gewinnt, Gold wert.

ITM: *Wie helfen Sie den Kunden, teure Abfälle zu vermeiden?*

Reimer: Wir verkaufen zunehmend nicht mehr nur einzelne Maschinen, sondern ganze Schneidanlagen. So möchte ein Kunde aus einem PU-Weichschaumblock vielleicht Matratzen schneiden. Hier stellen wir ihm eine Anlage zusammen, bei der mehrere Maschinen über entsprechende Förderbänder miteinander verknüpft sind und die Produkte auf einzelnen Straßen weiterverarbeitet werden. Dabei handelt es sich um umfangreiche und komplexe Einzelschritte, für die man eine übergeordnete Steuerung benötigt, die den gesamten Prozess und die dahinter steckende Logik abbildet.

ITM: *Also kommt hier Ihre Steuerungssoftware ins Spiel?*

Goergen: Genau, auf der einen Seite spielt die langlebige, zuverlässige Mechanik eine große Rolle, auf der anderen Seite die inhaltliche Vernetzung im Rahmen der Steuerung. Dies erfolgt im Falle von größeren Anlagen mit einem sog-

nannten MFC – Material Flow Controller. Der MFC wird von einer zentralen Bedienstelle mit mehreren Monitoren visualisiert und ermöglicht die Steuerung des Materialflusses zu den Maschinen für das Zuschneiden, Aufspalten und Konturschneiden. Speziell für diese Prozesse haben wir unsere eigene Software entwickelt.

ITM: *Wie viele Mitarbeiter arbeiten bei Ihnen an der Entwicklung einer Maschine?*

Reimer: Im mechanischen CAD-Bereich sind es sechs Mitarbeiter. Die elektronische Seite bzw. die Softwareentwicklung wird von fünf Mitarbeitern abgedeckt, wobei wir hier auch mit externen Partnern zusammenarbeiten.

ITM: *Wie archivieren Sie die Produktentwicklungen?*

Reimer: Wir benutzen ein PDM-System, das in der Lage ist, Änderungen an Teilen nachzuvollziehen. Hier reden wir von etwa 40.000 Zeichnungen zuzüglich diverser Versionsstände. Archiviert werden sowohl die aktuellen Zeichnungen, als auch alle vorher existierenden Versionen. Dabei werden alle Konstruktionszeichnungen mit Kennzahlen versehen und können aufgrund dessen leicht in der Datenbank wiedergefunden werden.

ITM: *Benötigen Sie dafür nicht sehr viel Speicherplatz?*



Reimer: Überraschenderweise hält sich dieser im Rahmen. Derzeit beträgt das Datenvolumen auf unseren Servern rund ein Terabyte, was nicht wirklich viel ist. Aber natürlich steigt der Speicherbedarf auch bei uns kontinuierlich an.

ITM: Müssen Sie eigentlich für jede Maschine oder Anlage ein komplett neues Handbuch erstellen?

Goergen: Unsere Bedienhandbücher sind ebenso wie die Maschinen modular ausgelegt. Wie eingangs erwähnt dienen 80 Typen, die die wichtigen Maschinenstandards und gängige Optionen beinhalten, als Basis für alle Endprodukte. Analog dazu liegen für die Handbücher die entsprechenden Basistexte in Deutsch, Englisch, Französisch und Spanisch vor. Erstellt wurden diese mit unserem technischen Redaktionssystem Adobe Framemaker.

ITM: Wie läuft die Erstellung von Handbüchern ab?

Reimer: Erstellen die Mitarbeiter die Bedienanleitung für eine Maschine, greifen sie auf das vorhandene Basiswerk zurück und suchen die zu den Maschinenteilen passenden Texte, Vermerke und Sicherheitsrichtlinien heraus. Ein Beispiel: Wird ein Drehtisch verwendet, sind andere Sicherheitsvorrichtungen vorgesehen und es müssen auch andere entsprechenden Texte bzw. Hinweise in die Anleitung einfließen als bei einem fest installierten Tisch.

ITM: Das heißt, ein in Framemaker erstellter Basistext kann für die verschiedensten Maschinen herangezogen werden?

Goergen: Ja, denn obwohl Maschinen verschiedenen Produktfamilien angehören,

können sie durchaus gleiche oder ähnliche Funktionen und Optionen beinhalten. So werden viele Maschinen mit einem Klimagerät ausgestattet, das in warmen und feuchten Ländern für stabile klimatische Bedingungen im Inneren des Schaltschranks sorgt. Dieses Bauteil ist immer gleich und seine Beschreibung fließt daher eins zu eins in das Bedienhandbuch ein. Weitere Ähnlichkeiten findet man über alle Produktfamilien hinweg auch bei der Beschreibung des Schleifvorgangs und an vielen anderen Stellen.

ITM: Wie arbeiten Produktentwicklung und Technische Redaktion zusammen?

Goergen: Wir haben den Abstimmungsprozess zwischen beiden Parteien kürzlich nochmals genau unter die Lupe genommen und einen festen Workflow definiert. Die Ergebnisse von Produktweiterentwicklungen – sozusagen die permanente Modellpflege – fließen in unsere Bedienungsanleitungen ein. Oft sind es kleinere Modifikationen, manchmal auch konstruktive Verbesserungen mit großer Wirkung. Der Konstrukteur lässt dabei seine Änderungen zuerst in seine eigene Dokumentation einfließen und informiert dann den technischen Autor.

Reimer: Damit der technische Autor die Änderungen an den Maschinentypen auch nachvollziehen kann, besitzt er die Möglichkeit, die Software in einer virtuellen Maschine (VM) selbst zu bedienen.

ITM: Wenden Sie diese automatisierte Dokumentation auch für fremdsprachige Bedienhandbücher an?

Goergen: Wenn wir in der Vergangenheit Übersetzungsaufträge an unsere

Korrespondenten weitergegeben haben, kam oftmals folgender Vermerk zurück: „Ich glaube, ich habe diesen Text schon einmal übersetzt, weiß aber nicht mehr genau wann und für welche Maschine.“

Diese Situation impliziert folgendes: Zum einen ist es sehr zeitaufwendig, die gleiche Übersetzung nochmals vornehmen zu müssen. Zum anderen muss die zweite Übersetzung konsistent zur ersten sein. Denn es wäre äußerst unglücklich, würde man dieselben Funktionen auf zwei unterschiedliche Arten beschreiben. Gerade im Maschinenbau steht Konsistenz für Vertrauen, Zuverlässigkeit und hohe Qualität. Unsere Kunden stellen auf Basis des Handbuchs häufig Fragen, die wir beantworten müssen. Wäre das Vokabular hier nicht konsistent, würde dies auch unseren Kunden- oder Reparaturservice vor Probleme stellen.

Von daher sahen wir großen Handlungsbedarf und suchten nach einem Softwarewerkzeug, das uns die Verwaltung aller Übersetzungen erleichtern sollte. Wir haben uns über einen längeren Zeitraum mit den gängigen Softwareapplikationen in diesem Bereich befasst und schließlich mit den beiden Anbietern Across und SDL Trados Gespräche geführt.

ITM: Wann genau war das?

Goergen: Vor rund fünf Jahren haben wir uns auf Anregung unseres technischen Autors, Lutz Weinberg, erstmals mit dem Thema befasst. Damals gab es jedoch noch keine Software, die unseren kleinen, aber feinen Anwendungsbereich in einem vernünftigen technischen und finanziellen Rahmen abbilden konnte. Erst einige Zeit später knüpften wir erneut Kontakt zu Across, nachdem der



Die **Profilschneidmaschine D 31** bei der Verarbeitung von Polyurethan (PU)-Weichschaum

Anbieter eine neue Version seiner integrierten Übersetzungslösung herausbrachte. Nach deren eingehender Prüfung war uns klar, dass sich das Übersetzungsmanagement-Tool sehr gut für unsere Zwecke verwenden ließe. Überzeugen konnte neben der Bedienoberfläche auch die Art der Zuweisung von Textbausteinen und vor allem die Logik der Abspeicherung, auf Basis derer man Übersetzungen schnell wieder aufrufen und vergleichen kann.

Reimer: Legt man dem System einen deutschsprachigen Text vor, sucht das System automatisch die englische Übersetzung dafür. Die Software betrachtet den Text Abschnitt für Abschnitt und findet aber nicht nur die genaue Übereinstimmung, sondern auch ähnliche hinterlegte Referenzen.

ITM: Was sprach noch für die Software?

Goergen: Die offene und einfach zu handhabende Schnittstelle zu den Übersetzungsbüros funktioniert reibungslos. Generell nehmen wir Übersetzungen in den Kernsprachen Deutsch, Englisch, Französisch und Spanisch selbst vor, wenn sich der Aufwand im Rahmen hält. Alle von uns übersetzten Handbuch-, Sicherheits- oder Bedienoberflächentexte werden in Across abgebildet und in einer Übersetzungsdatenbank, neudeutsch Translation Memory (TM), hinterlegt.

Texte in anderen Sprachen, beispielsweise Polnisch, Tschechisch oder Rumänisch, lassen wir von den jeweiligen Sprachprofis übersetzen. Sie geben uns die Textbausteine in der entsprechenden TM-fähigen Form zurück, woraufhin sie in unsere Datenbank einfließen. Wird dann im Rahmen einer Auftragsfertigung eine neue Maschine z.B. nach Polen geliefert, können wir einen Abgleich mit der Datenbank durchführen, noch zu übersetzende Textbausteine ausfindig machen und allein diese zur Übersetzung geben. Auf diese Weise erhöht sich mit jedem neuen Auftrag die Wahrscheinlichkeit, dass wir mit weniger zusätzlichen Übersetzungskosten rechnen müssen. Aus diesem Grund setzen wir seit etwa drei Jahren die Übersetzungsmanagement-Lösung von Across Systems ein.

ITM: Wie viel können Sie mithilfe der Software einsparen?

Goergen: Unser Übersetzungsaufwand hat sich um ca. 40 Prozent reduziert. Damit können wir – je nach Auftragslage – Kosten von 35 bis 40 Prozent sparen.

ITM: Wie stemmten Sie die Einführung der Across-Lösung?

Goergen: Generell darf man den personellen Aufwand nicht unterschätzen. Die Mitarbeiter müssen geschult werden und vor allem der technische Autor muss mit dem System sicher umgehen können. Und bevor man den Nutzen aus der Übersetzungsdatenbank ziehen kann, müssen sehr viele Daten gesammelt werden.

Reimer: Die Installation des Systems war innerhalb von zwei Tagen abgeschlossen. Die anschließende Schulung von fünf



Mitarbeitern nahm ungefähr eine Woche in Anspruch. Ungefähr zwei Monate dauerte es, bis die Datenbank so angewachsen war, dass man mit dem System vernünftig arbeiten konnte. Als EDV-Abteilung betreuen wir das System allerdings nur auf technischer Seite, für die Inhalte ist unser technischer Autor als Key-User verantwortlich.

ITM: Müssen Sie aufgrund der Gesetzgebung für jede Maschine ein Handbuch in der entsprechenden Landessprache verfassen? Oder reicht es aus, eine englische Übersetzung mitzuliefern?

Reimer: Das ist unterschiedlich. Bestimmte Teile des Bedienhandbuchs müssen innerhalb der EU in der jeweiligen Landessprache vorliegen. Einen erheblichen Mehraufwand stellte daher die EU-Osterweiterung im Jahr 2004 für uns

dar, als auf einen Schlag zehn osteuropäische Staaten hinzukamen. Gerade deswegen waren auch die gesetzlichen Vorgaben ein wichtiger Beweggrund für uns, in ein elektronisches Übersetzungsmanagement zu investieren.

Goergen: Unsere Investition in Across fiel zeitgleich mit der EU-Rechtssprechung, dass wir allen EU-Ländern nicht nur ein sicherheitsrelevantes, sondern ein adäquates Bedienhandbuch in der Landessprache zur Verfügung stellen müssen. Es reicht nicht aus, drei Sicherheitsschilder z.B. in Rumänisch abzubilden und den Rest in Englisch zu liefern.

ITM: Überprüft die EU die Umsetzung?

Reimer: Es gibt keine offizielle Stelle, durch die wir unsere Handbücher schleusen müssten. Es wäre jedoch fahrlässig, würden wir die geforderten Übersetzungen nicht vornehmen. Denn passiert dem Kunden bei der Arbeit mit unserer Maschine ein Unfall, könnte er sich darauf berufen, dass es keine Sicherheitsinformationen in seiner Landessprache gab. Wir setzen daher immer genau das um, was der Gesetzgeber fordert zum Wohl des Kunden und zu unserem eigenen Schutz und nicht, weil ein EU-Kontrolleur daneben steht.

ITM: Und wie sehen die Vorgaben in Nicht-EU-Ländern aus?

Goergen: Hier liefern wir die Bedienhandbücher in Englisch, Französisch und Spanisch. Das ist ein wichtiger Bereich für uns, da wir eine hohe Exportquote besitzen und allein 50 bis 60 Prozent unseres Geschäftes außerhalb Europas abwickeln. Neben den USA wird ganz Asien mit Englisch abgedeckt, Nordafrika beliefern wir hauptsächlich mit französischen Bedienhandbüchern und Mittel- und Südamerika wird – bis auf Brasilien – mit Spanisch bedient.

ITM: Ein Blick nach vorne. Welche Erweiterungen planen Sie für die Zukunft?

Goergen: Da das System sehr offen ist, haben wir keine Insellösung erworben, die nicht mehr ausbaufähig wäre. Daher sehen wir künftigen Anforderungen gelassen entgegen. Vielleicht wird eine weitere Einbindung externer Übersetzungsagenturen nötig, vor allem wenn neue Kryptologien wie Russisch oder Chinesisch in unsere Bedienhandbücher einfließen müssen. ◀] Ina Schlücker