



Case Study:

# BHS SONTHOFEN



SOFTWARE- UMSTELLUNG  
IM LAUFENDEN BETRIEB  
LANTEK-LÖSUNGEN:  
NAHTLOSER AUSTAUSCH  
MIT LAGER- UND  
BUCHHALTUNGSOFTWARE

BHS-Sonthofen hat in den vergangenen Monaten seine Produktion umstrukturiert und diesen Prozess jetzt erfolgreich abgeschlossen.

**Es gelang, die Fertigung in der gesamten Umstellungsphase fast vollständig und reibungslos aufrechtzuerhalten. Am Sitz der Firmenzentrale in Sonthofen/Bayern wurden ein neues Hochregallager errichtet und zwei zusätzliche Schneidsysteme in Betrieb genommen. Zentraler Baustein der Neuorganisation ist die CAD-/CAM- und ERP-Software von Lantek.**



## | Case Study

Christian Rick  
**Produktionsleiter, BHS Sonthofen**

„Alles hat hervorragend und im Zeitplan geklappt – von der Anlieferung und Einrichtung der Schneidmaschinen, über die Installation der Software und die Schulung unser Mitarbeiter bis hin zur Integration der neuen Programme in bestehende Lösungen“



Der inhabergeführte Familienbetrieb mit rund 300 Mitarbeitern ist das weltweit technologisch führende Unternehmen im Maschinen- und Anlagenbau für Misch-, Zerkleinerungs-, Recycling- und Filtrationstechnik.

#### **Produktion vereinfacht, Prozesse verschlankt: Kosten sinken**

„Wir merken bereits, dass wir wirtschaftlicher arbeiten, da wir mit der Lantek-Software nun den Aufwand exakt bestimmen sowie unsere Prozesse besser verzahnen und steuern können. Die Abläufe in der Fertigung greifen deutlich besser als früher ineinander“, erläutert Rick. Hochzufrieden zeigt er sich auch mit der Integration der Software-Produkte: „Die Lantek-Lösungen, das Lagersystem und unsere bestehende ERP-Software arbeiten nahtlos zusammen.“

#### **Produktionsleiter: Lantek unterstützt uns bei Wachstum**

„Für uns ist es sehr wichtig, dass sich die Lantek-Programme intuitiv bedienen lassen“, sagt Rick. Lantek bietet Anwendern Wartungsverträge mit regelmäßigen Updates. Bestandteile des Pakets sind auch Support per Telefon, Fernwartung und Vor-Ort-Service.

„Das Team hat uns hervorragend und proaktiv unterstützt. Wir haben das Gefühl, dass Lantek uns auch in Zukunft bei unserem Wachstum professionell beraten und unterstützen wird“, sagt der BHS-Manager. Das Hochregallager wurde von Kemper Storatec geplant und errichtet. Für die Metallverarbeitung hat BHS-Sonthofen eine Wasserstrahlschneidmaschine von Water Jet Sweden und eine kombinierte Autogen- und Plasmaschneidmaschine von Zinser erworben. Da nun drei Schneidetechnologien auf zwei Maschinen vorhanden sind, kann das Unternehmen flexibel aus der einheitlichen Lantek-Softwareoberfläche reagieren: Je nachdem, ob es um höhere Schnittgeschwindigkeit, genauere Kanten, geringere Maschinenkosten oder die gleichmäßige Auslastung aller Anlagen geht, kann der Bediener bei BHS bis kurz vor Produktionsbeginn Aufträge zwischen Plasma-, Wasser- und Autogenschnitt verteilen. Zudem lassen sich Projekte priorisieren, ohne dass eine aufwendige Neuverschachtelung notwendig ist. Immer wieder benötigte Standardteile können gemeinsam mit nur einmal zu erstellenden Geometrien geschnitten werden, etwa um den Restblechanfall zu minimieren.

## **Lantek arbeitet nahtlos mit ERP-Software zusammen**

Lantek-Lösungen steuern den vollständigen Produktionsablauf. Lager- und Restblechverwaltung erfolgen durch das Produkt Lantek Integra mit dem Modul „Inventar“. Es ist vollständig in die 2-D-CAD-/CAM-Lösung Lantek Expert integriert. Mit diesem Programm lassen sich Geometrien erzeugen, einlesen und nachbearbeiten. Danach verschachtelt Lantek Expert die Formen und erzeugt den CNC-Code. Mit Lantek Manager kann der komplette Produktionsablauf gesteuert und überwacht werden. Die Auslastung der Maschinen sowie der Projektstatus sind in Echtzeit auf PCs in der Verwaltung, auf einem Touchpanel an der Maschine und – sofern gewünscht – auch auf mobilen Endgeräten wie Smartphones abzulesen. „Ein Produktionsleiter auf Dienstreise hat so in Echtzeit Zugriff auf die wichtigsten Daten aus der Produktion“, erklärt Christoph Lenhard. Der diplomierte Maschinenbauingenieur ist Lantek-Vertriebsleiter für Deutschland, Österreich und die Schweiz.

## **Hochregallager mit 245 Paletten: Automatische Anlieferung an Maschinen**

Die Metall-Bestände des Hochregallagers mit 245 Systempaletten werden in der Software permanent aktualisiert. Das vorhandene Material ist mit Artikelnummer, Charge, Werkstoff, Abmessung, Stückzahl und Gewicht in Lantek Integra erfasst. Ist bei einer Bestellung das Maß der zu schneidenden Geometrie bekannt, liefert eine Probeschachtung exakte Aussagen, ob noch ausreichend Material vorhanden ist oder nachbestellt werden muss. Die Anlieferung der Bleche an die Schneidmaschinen erfolgt automatisch. Das gilt auch für den Rücktransport von Restblechen, die für weitere Aufträge zu verwenden sind.

„Wir haben nun eine wirklich funktionierende Lösung aus einem Guss“, sagt Christian Rick. „Ich kann mir gut vorstellen, dass wir die eine oder andere Erweiterung vornehmen, um mit weiteren Software-Modulen unsere Produktivität und Integrationstiefe weiter zu erhöhen.“







## FAKTENBLATT

NAME DES UNTERNEHMENS	BHS-SONTHOFEN GMBH
AKTIVITÄT/ INDUSTRIEBRANCHE	Lüftung, Heizung, DUCT-HVAC
LÖSUNG LANTEK	CAM 2D Lagerverwaltung Werkstatt-Manager Integration mit ERP externen
LIZENZEN	1 Lantek Expert 1 Lantek Manager 1 Lantek Integra
MASCHINEN	1 Waterjet Sweden 1 Zinser