

Konsortium

Forschungspartner:



IPH – Institut für Integrierte
Produktion Hannover gGmbH
www.iph-hannover.de



IPRI International Performance
Research Institute gGmbH
www.ipri-institute.com

ITA

ITA Institut für Transport- und
Automatisierungstechnik
www.ita.uni-hannover.de

Industriepartner:



binner IMS GmbH,
Hannover
www.binner-ims.de



MICROSENSYS GmbH,
Erfurt
www.microsensys.de



PRESSCONTROL Elektro-
technik GmbH, Kehl
www.presscontrol.de



Progress-Werk Oberkirch AG,
Oberkirch
www.progress-werk.de



Schwer + Kopka GmbH,
Weingarten
www.sk-gmbh.de



Siebenwurst Werkzeugbau
GmbH, Zwickau
www.siebenwurst-wzb.de

Ihre Möglichkeiten

Zur Weiterentwicklung der Projektergebnisse findet ein Austausch zwischen Wissenschaft und Praxis insbesondere mit blechverarbeitenden Unternehmen statt.

Bei Interesse an weiteren Informationen sowie der Teilnahme an einem **Industriearbeitskreis** sprechen Sie uns bitte an!

Ansprechpartner

Projektkoordinator:

IPH – Institut für Integrierte Produktion
Hannover gGmbH

Dipl.-Wirtsch.-Ing. Dirk Altmann
Tel.: 0511/27976 – 227
E-Mail: altmann@iph-hannover.de

Dipl.-Ing. Georg Ullmann
Tel.: 0511/27976 – 228
E-Mail: ullmann@iph-hannover.de

Konsortialführer:

Progress-Werk Oberkirch AG

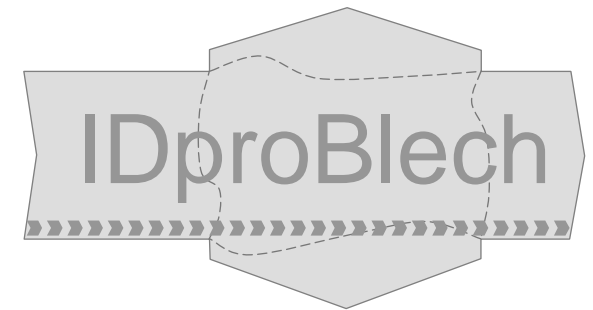
Gerhard Schrempp
Tel.: 07802/84 – 428
E-Mail: gerhard.schrempp@progress-werk.de

Dieses Forschungs- und Entwicklungsprojekt wird mit Mitteln des Bundesministeriums für Bildung und Forschung (BMBF) innerhalb des Rahmenkonzeptes „Forschung für die Produktion von morgen“ gefördert und vom Projektträger Forschungszentrum Karlsruhe (PTKA-PFT) betreut.



Projektträger
Forschungszentrum
Karlsruhe (PTKA)

Produktionsnahe integrierte Dienstleistungen in der Prozesskette Blechverarbeitung



www.idproblech.de

gefördert vom



**Bundesministerium
für Bildung
und Forschung**

Geschäftsmodelle

Das Wettbewerbsumfeld zwingt das produzierende Gewerbe in Deutschland zur permanenten Weiterentwicklung der Wertschöpfungsprozesse. Dies beinhaltet auch die innovative Verknüpfung von physischen Produkten mit produktionsnahen Dienstleistungen zu Leistungsbündeln.

Ziel des Projekts ist die Entwicklung und Erprobung **innovativer Geschäftsmodelle** in der Blechverarbeitung. Innovative Geschäftsmodelle ergeben sich aus veränderten

- Wertschöpfungsteilungen,
- Produkt-Markt-Kombinationen,
- und Erlösmodellen.

Diese Aspekte beziehen sich nicht nur auf die physischen Produkte, sondern insbesondere auch auf produktionsnahe Dienstleistungen und auf Leistungsbündel.

Einige Dienstleistungen benötigen für ihre Realisierung technologische Unterstützung. Innerhalb des Projektes werden daher folgende **Technologische Enabler** entwickelt:

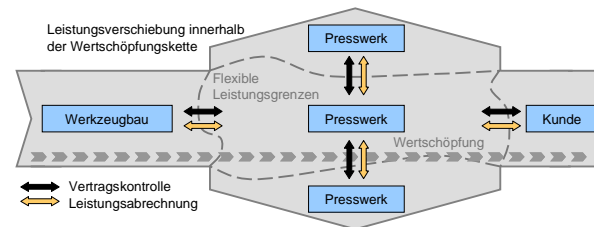
- ein Elektronisches Werkzeugbuch,
- eine Drahtlose Echtzeit-Prozessüberwachung,
- eine Standardisierte Schnittstelle zwischen Presse und Werkzeug.

Für die Auswahl und Konfiguration der geeigneten Geschäftsmodelle mit dem Ziel einer **Unternehmenswertsteigerung** werden spezifische Steuerungs- und Controllinginstrumente entwickelt. Spezifisch ist die Bewertung nicht-monetären Nutzens.

Unternehmenswertsteigerung

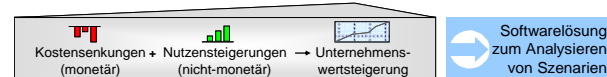
Innovative Geschäftsmodelle steigern den Unternehmenswert.

Die im Projekt entwickelten innovativen Geschäftsmodelle bedürfen eines umfassenden Konzepts zur strategischen Bewertung sowie der Bereitstellung von Controlling-Instrumenten zur betriebsinternen und unternehmensnetzwerkweiten operativen Steuerung.



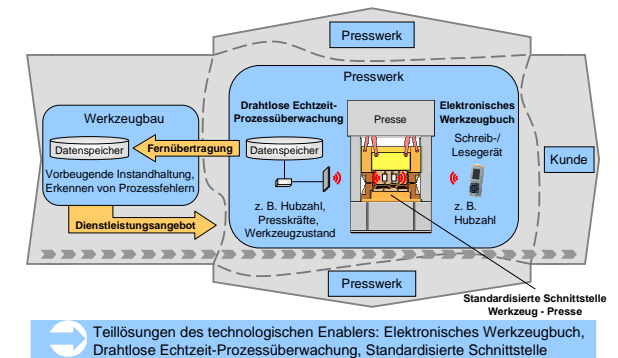
Verschiebung der Unternehmensgrenzen zur wertsteigerungsoptimalen Aufteilung in der Wertschöpfungskette

Die Geschäftsmodelle müssen in das strategische Portfolio des Unternehmens integriert sein und im Zusammenspiel mit anderen Unternehmensaktivitäten ein ausgewogenes Risiko-Nutzen-Verhältnis bilden. Dies bedarf einer Informationsbasis, die durch Messung und Bewertung sowohl monetärer als auch nicht-monetärer Messgrößen geschaffen wird.



Feststellung der Unternehmenswertsteigerung als Folge der Leistungsverschiebungen

Technologische Enabler



Technologischer Lösungsansatz

Die „Technologischen Enabler“ dienen zur Unterstützung und Realisierung produktionsnaher Dienstleistungen. Beispielhaft ist hier das Elektronische Werkzeugbuch beschrieben:

Das Konzept des Elektronischen Werkzeugbuchs besteht aus der Verknüpfung von Sensorik und Objektträger mit der drahtlosen Datenübertragung an ein Schreib- bzw. Lesegerät und einer Datenfernübertragung. Das Elektronische Werkzeugbuch arbeitet ohne jegliche elektrische Kontaktierung und damit energetisch völlig autark. Es basiert auf einem einfachen Sensor, der mindestens eine prozessrelevante Größe, wie z. B. die Hubzahl, erfassen kann. Neben den Sensordaten sollen z. B. Instandhaltungsinformationen manipulationssicher im Speicher eines im Werkzeugbuch integrierten, kontaktlos arbeitenden Transponders abgelegt werden können. Softwareseitig sind verschiedene Ausbaustufen bis hin zur Abbildung vollständiger Werkzeuglebensläufe denkbar.