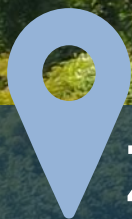






- renommiert & ausgezeichnet
- führend bei Industrie 4.0
- durchgängige Digitalisierung
- ganzheitliches Softwarespektrum



# Zentrale Deutschland

Made in Germany



Erfahrung seit 1997



> 50 Mitarbeiter



> 1.500 Kunden



internationale  
Projekte



3 Standorte

“

## MISSION

Wir möchten mit unserer Arbeit und der Zeit im Berufsleben einen Beitrag dazu leisten, dass **kleine und mittelständische Unternehmen** in sogenannten Hochlohnländern **wettbewerbsfähig produzieren und existieren können.**

”

PPS

CAQ

MES

ERP

EDM/PDM



HRM

DNC

TMS

# **DIGITALISIERUNG von A bis Z**



# Industriesoftware von A bis Z

Unternehmens-  
software  
**ERP**

Produktions-  
steuerung  
**PPS**

Daten-  
management  
**EDM/PDM**

CNC-Datenaus-  
tausch  
**DNC**

**EVO-Software**

Werkzeug-  
organisation  
**TMS**

Maschinen-  
datenerfassung  
**MES**

Qualitäts-  
management  
**CAQ**

Personal-  
wirtschaft  
**HRM**

# integrative Durchgängigkeit

## Büro



HRM/PZE



ERP



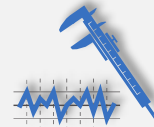
Datenmanagement



Disposition



Einkauf



Qualitätsmanagement



Versand



Controlling

## Digitalisierung durch EVO

Produktionsplanung



Werkzeugverwaltung



Werkzeugvermessung



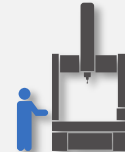
Maschinenvernetzung



Automation



Produktqualität



Lager



## Produktion





Laden im  
**App Store**

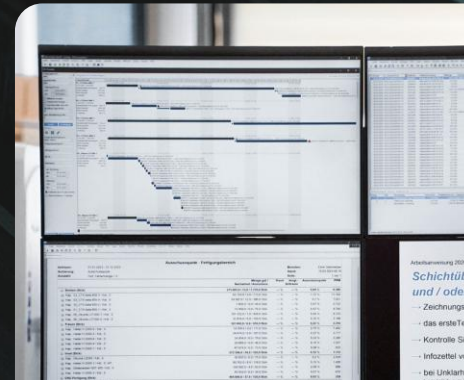
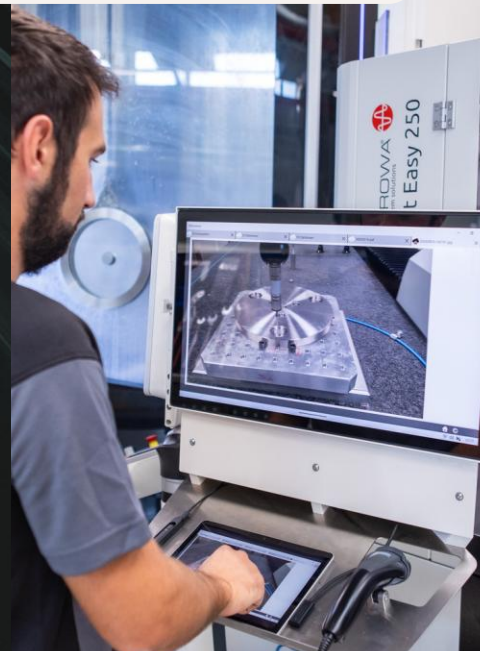
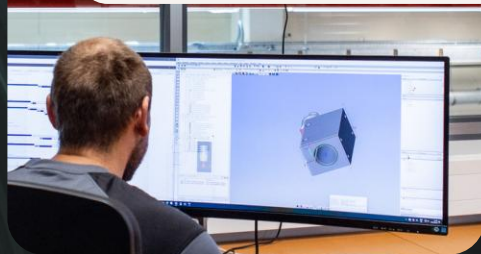
JETZT BEI  
**Google Play**

Herunterladen von  
**Microsoft**

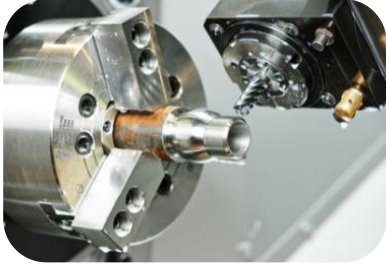
# EVOconnect – Plattform für Industrie 4.0



## DIGITALE ASSISTENZSYSTEME



# branchenübergreifend – für jeden die passgenaue Lösung



Metallverarbeitung



Blechverarbeitung



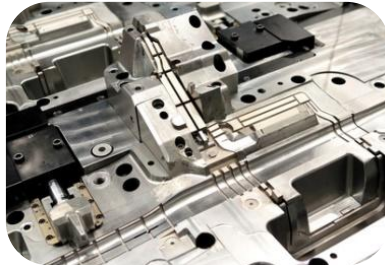
Automobilzulieferer



Kunststoffverarbeitung



Maschinenbau /  
Anlagenbau



Werkzeug-/Formenbau



Medizintechnik



Luft-/Raumfahrt



# Automation und Digitalisierung gehen Hand in Hand

- **Auftragsreihenfolge** sinnvoll planen (PPS)
- digitale **Produktionsmappe** (PDM)
- aktuelle **CNC-Programme** (DNC)
- vorgerüstete **Werkzeuge** (TMS)
- **Materialverfügbarkeit** sicherstellen (MRP)
- **Personalverfügbarkeit** sicherstellen (PZE)
- **Produktionspotenziale** entdecken (MDE)
- **profitable** Aufträge fertigen (ERP)

Materialwirtschaft

Chargenverwaltung

Produktionsplanung

Materialdisposition

# EVOcompetition

Betriebsdatenerfassung

Produktionssteuerung

Lagerverwaltung



# Digitalisierte Geschäftsprozesse

Vertrieb

Beschaffung

Produktion

Lager/Logistik

Qualitäts-  
management

**EVOcompetition**

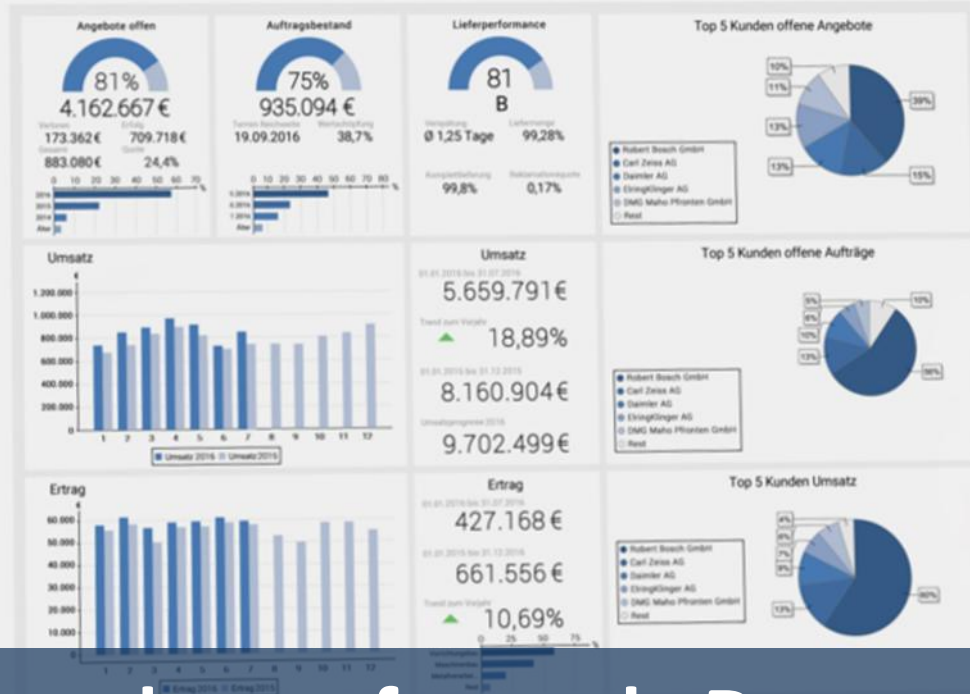
Kommunikation  
Geschäfts-  
partner

CRM/ SRM

Personalwesen

Rechnungs-  
wesen

Controlling



# Dashboards - umfassende Datenanalyse

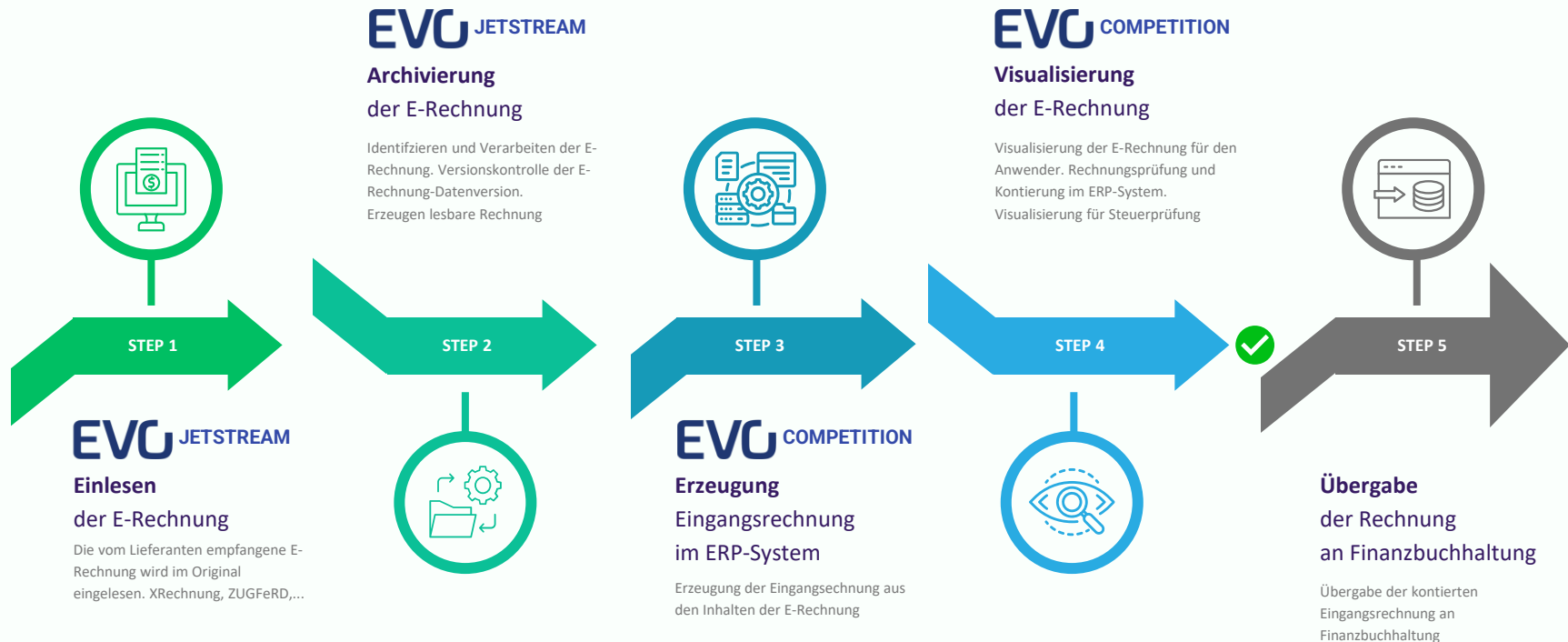
# business intelligence zur Unternehmensführung



# papierloses Büro für Geschäftsprozesse

digitalisierter Büroarbeitsplatz

# automatische Verarbeitung E-Rechnungen





Aktuelle Materialpreise



Aktuelle Maschinenstundensätze



Realistische Fertigungszeiten (Historie)



Materialverfügbarkeit



Maschinenverfügbarkeit



Personalverfügbarkeit



## ERP: „Makeable-to-Promise“ Machbarkeit von Aufträgen

# Kapazitätsplanung – Verfügbarkeit & Qualifikation



1

Kapazitätsbedarf



2

Qualifikations-  
bedarf



3





Mitarbeiter-  
verfügbarkeit



4

Kapazitäts-  
auslastung

Kapazitätsangebot

	Sägen	● ● ● ● ● 100%	55 %	● ● ● ● ●	75 %	● ● ● ● ●
	Fräsen	● ● ● ● ● 100%	92 %	● ● ● ● ●	80 %	● ● ● ● ●
	Drehen	● ● ● ● ● 100%	75 %	● ● ● ● ●	50 %	● ● ● ● ●
	Montage	● ● ● ● ● 100%	68 %	● ● ● ● ●	100 %	● ● ● ● ●



Informationen & Daten (CNC / Tools)

Auftragstermine

Material

Maschine

Mitarbeiter

Betriebsmittel

# autonome PRODUKTIONSREGELUNG

Arbeitsgänge

# digitale Fertigungssteuerung

aktuelle Auftragsreihenfolge



# papierlose Fertigung, Datenbereitstellung

digitales Werker-Informationssystem



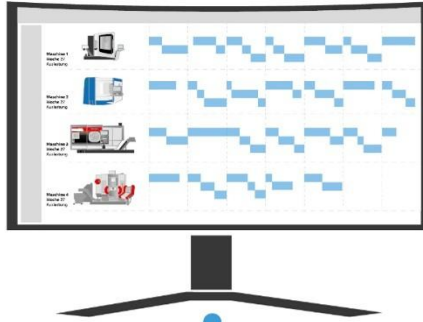
# grafische Plantafel mit Auftragsfortschritt

papierlose Fertigungssteuerung

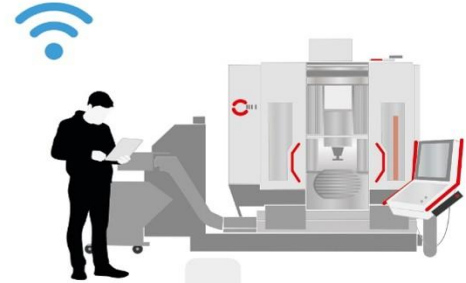
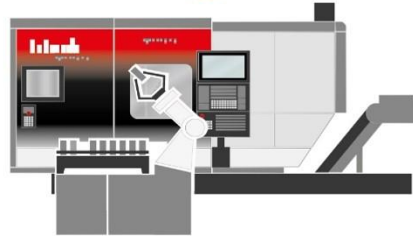
The image shows two men in a modern industrial environment. One man, with grey hair and a beard, is seated at a desk, looking at a large computer monitor. The other man, with dark hair and a beard, is standing and leaning over the seated man, pointing at the screen. The monitor displays a complex dashboard with multiple video feeds of factory floors, various data charts, and status indicators. The background shows industrial machinery and bright overhead lights.

# Hybrides Shopfloor-Monitoring

Echtzeit-Überwachung der Produktion

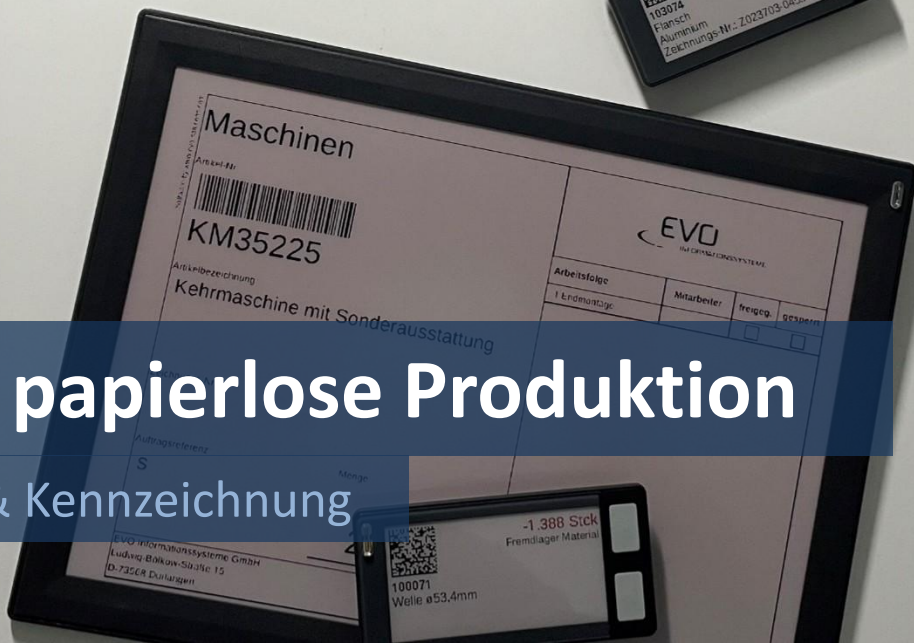


## EVO JOB-MANAGEMENT



# E-Label für papierlose Produktion

Warenanhänger & Kennzeichnung



# E-Label für papierlose Produktion

A man with a mustache, wearing a striped shirt, is operating a forklift in a warehouse. A tablet is mounted on the mast of the forklift, displaying a software interface. The background shows warehouse shelving with wooden pallets and a large open space.

# Lagerverwaltung und Versandvorbereitung

smarte Tablets in Lager und Logistik



# Lagerbuchung - identifizieren und buchen

Mobile Scanner in der Logistik

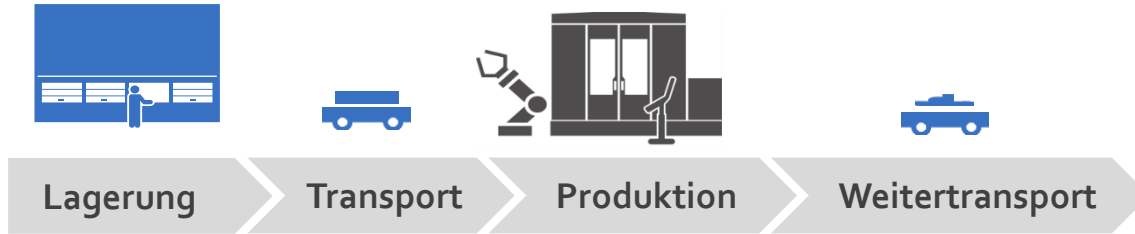
A mobile robot with a white base and orange accents is carrying a black storage bin on its platform. The bin contains three clear plastic bottles. In the background, there is a grey metal cart with red components and blue storage bins. A hand holds a tablet in the foreground, displaying a software interface for transport tasks. The interface shows a task list with details for a specific task, including a time window, a task ID, and a description of the task (picking and dropping a box).

# Intralogistik – Mobilroboter für Transport

Material, Teile- und Werkzeugversorgung

# EVOorchestration

Steuerung von innerbetrieblichen Transportaufgaben





01

## TRANSPORT

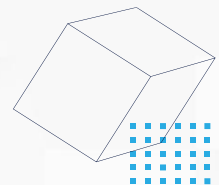
- Transportaufgaben manuell erfassen
- Transportaufgaben auslösen



02

## KOMMUNIKATION

- Flottenmanager: REST API / SOAP API
- VDA5050 / proprietäre Schnittstellen



03

## ÜBERWACHUNG

- Überwachung von Transportaufgaben
- Lokalisierung von Transportsystemen
- Lokalisierung von Objekten



04

## AUSFÜHRUNG

- Durchführung von Transportaufgaben
- Rückmeldung der Durchführung



**EVC** ORCHESTRATION  
**Transportaufgaben**  
**Kommunikation**

Werkzeug-Rüstplan

Werkzeugmagazinbelegung

Werkzeugmessdatenübertragung

Werkzeug-Messauftrag

# EVOjetstream

Werkzeugstandzeit

Werkzeuglisten

Werkzeugvorbereitung

# EVOjetstream

ganzheitliche Datenverwaltung für Produkt- und Produktionsdaten



# Daten- & Dokumentenmanagement

Produktdaten-  
management

Fertigungsdaten-  
management

CAD-Daten-  
management

CNC-  
Datenaustausch

Maschinen-  
vernetzung

**EVOjetstream**

Dokumenten-  
management

NC-Daten-  
verwaltung

NC-Code-  
Interpretation

Werkzeug-  
vorbereitung

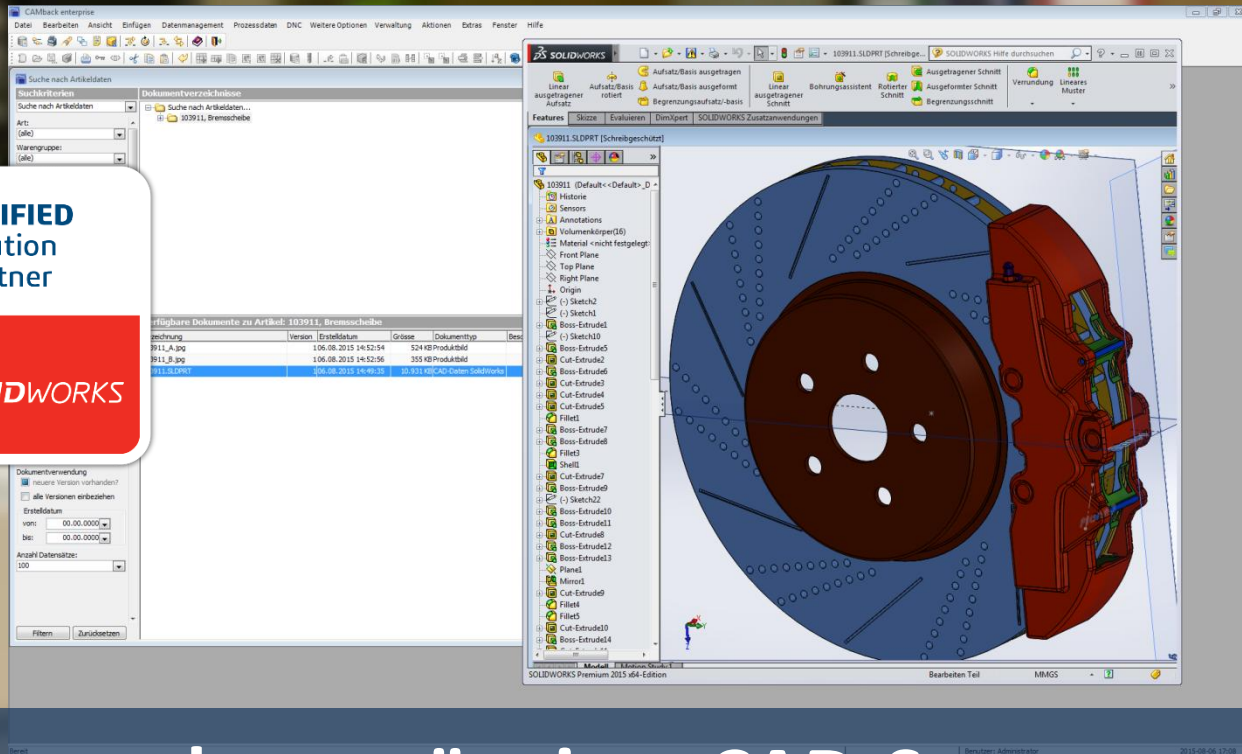
Werkzeug-  
messdaten-  
management



## Durchgängiger Dokumenten-Workflow

**CERTIFIED**  
Solution  
Partner

**SOLIDWORKS**

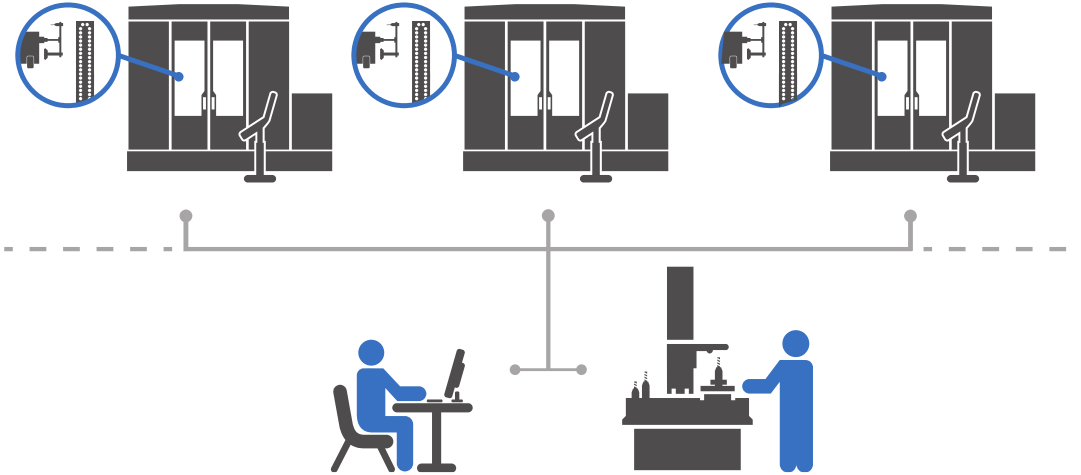


# Datenverwaltung gängiger CAD-System

CAD-Daten aller Dateiformate von Einzelteilen, Baugruppen,...

# EVOjetstream

## Konnektivität mit Werkzeugmaschinen



Rüstplan: 54, DMG DMU50 eVo linear (Siemens)  
Erstelldatum: 29.08.16 10:33

**Rüstplan-Nr.: 108**

NC-Programm  
OLT103419.NC, Version: 3 29.08.2016

Maschinen-Nr.: 54  
Druckdatum: 29.08.2016 10:33 Seite 1 von 1

**Werkzeuge entladen**

T-Nr.	Werkzeug-Nr.	Werkzeugbezeichnung	Duplo-Nr.	Barcode
T27	54002310	VHM-Schaffräser ø10,0mm (schruppen) / SK40		

**Werkzeuge beladen**

T-Nr.	Werkzeug-Nr.	Werkzeugbezeichnung	Duplo-Nr.	Barcode
T27	54005422	VHM-4-Fasenbohrer HPC ø9,3mm / SK40 (EVOtools: VHM-4-Fasenbohrer HPC ø9,35mm / SK40 Oltrogge)		
T29	54006251	Messerkopf Softcut ø32/5mm, 90° / SK40 (EVOtools: Messerkopf Softcut ø32/5mm, 90° / SK40 Oltrogge)		

**Werkzeuge bereits vorhanden**

T-Nr.	Werkzeug-Nr.	Werkzeugbezeichnung	Duplo-Nr.	Barcode
T28	54007843	VHM-Schaffräser HPC ø12mm / SK40 (EVOtools: VHM-Schaffräser HPC ø12mm / SK40 Oltrogge)		



## Einheitliche CNC – Maschinenvernetzung

- alle gängigen Maschinenhersteller
- alle gängigen Maschinensteuerungen
  - > DMG MORI (CELOS)
  - > Fanuc
  - > Heidenhain
  - > HURCO
  - > Mazak
  - > Mitsubishi
  - > Siemens
  - > ....



# Nachrüsten serieller Schnittstellen (RS232)

ältere Maschinen ins Netzwerk integrieren

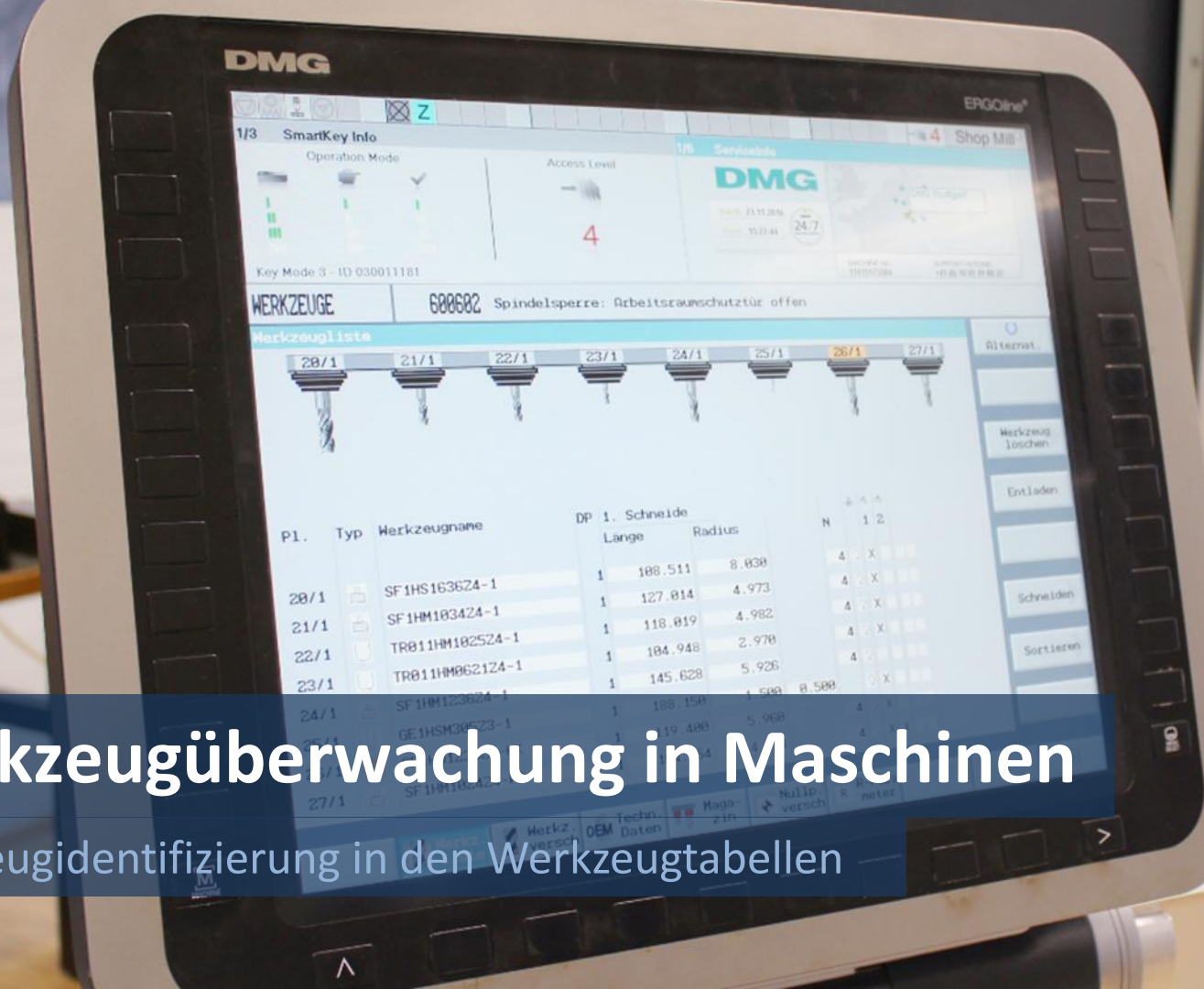
A man with short dark hair and a goatee, wearing a red polo shirt, is standing in a factory or workshop. He is looking down at a computer monitor that is part of a large industrial machine. The machine has a blue and white color scheme. In the background, there are other industrial equipment and a large window. The overall scene is brightly lit.

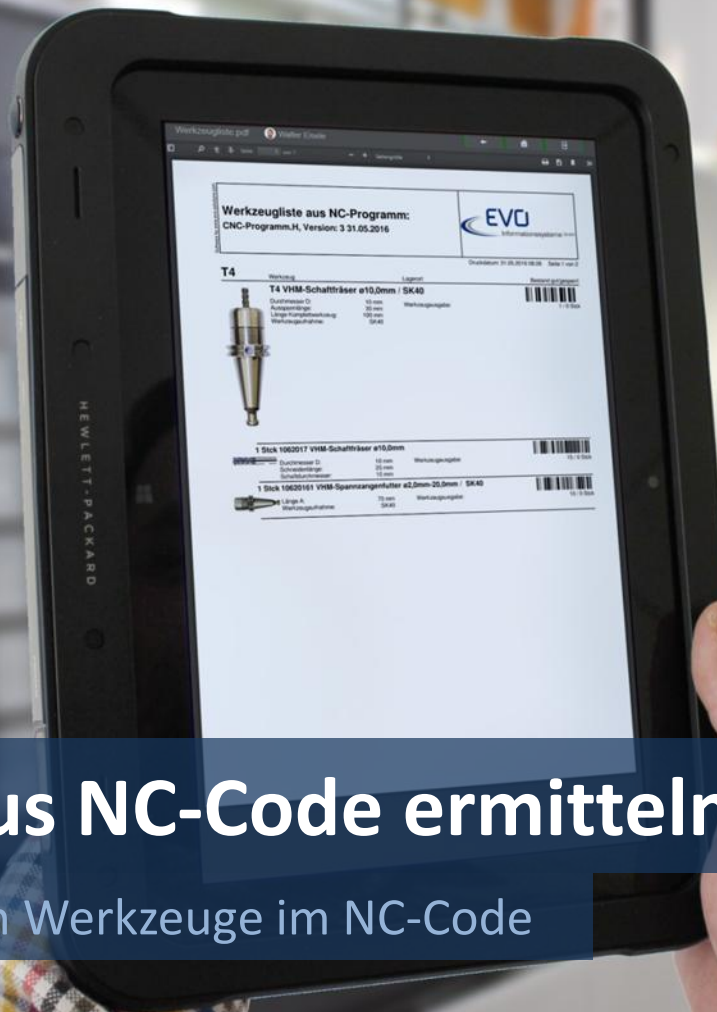
# aktuelles CNC – Programm an der Maschine

bidirektionaler CNC-Datenaustausch

# Werkzeugüberwachung in Maschinen

Werkzeugidentifizierung in den Werkzeugtabellen





# Werkzeuge aus NC-Code ermitteln

Algorithmen erkennen Werkzeuge im NC-Code

$$V_c = \frac{D_m \times \pi \times n}{1000}$$

$$Q = V_c \times a_p \times f_n$$

## KI: Schnittdaten aus CNC-Programmen

Algorithmen verarbeiten Maschinencode

# EVOtools

Werkzeugbedarf – Abgleich Maschine - Messauftrag – Datenübertragung



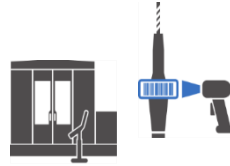
NC-Programm



Werkzeugliste/Rüstplan



Werkzeugmessdaten



Messdaten abrufen



# ZOLLER

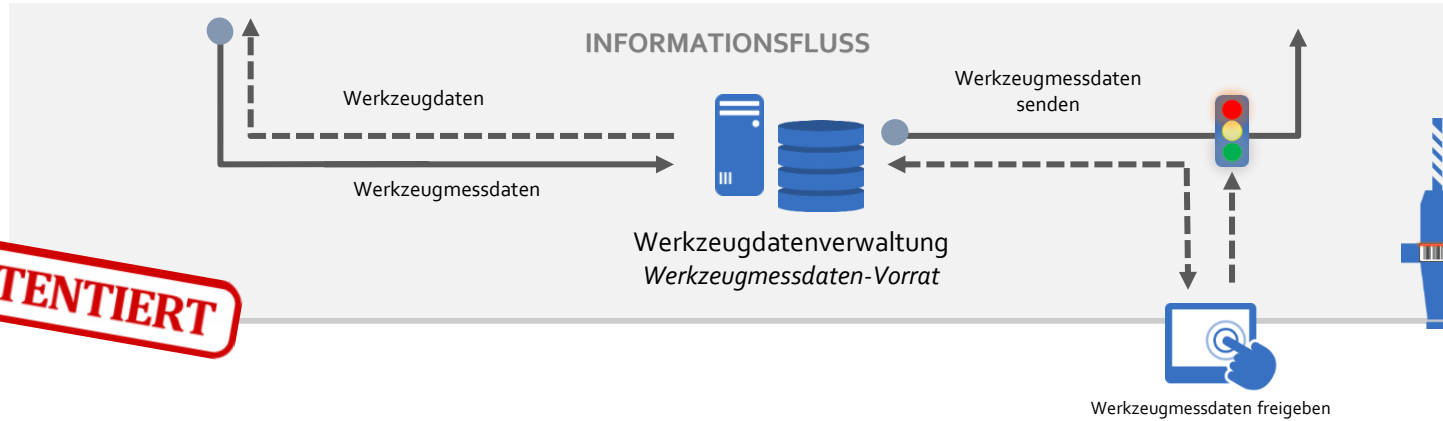
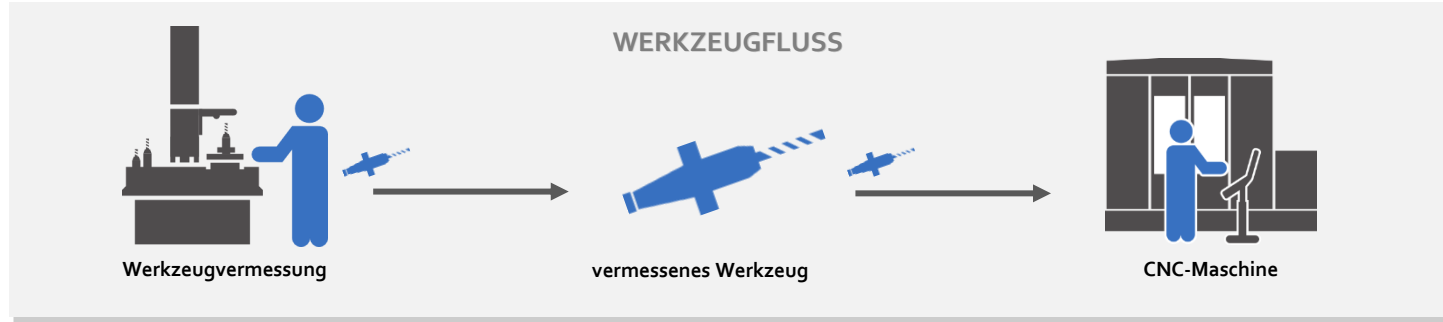
expect great measure



Team  
mcreart

# Werkzeugmessdaten digital weiterverwenden

für Evoset, EZset, Haimer, Hoffmann, Kelch, Zoller,...



**PATENTIERT**

Werkzeugdatenbereitstellung für Maschinen



# Werkzeugdatenübertragung in die Maschine

prozesssicher Werkzeugmesswerte digital übertragen



# Fertigungssituationen schnell festhalten

schnelle Bild-Dokumentation in wenigen Sekunden

# Papierlose - vernetzte Fertigung

- **DNC**-Maschinenvernetzung
- revisionssichere Datenverwaltung
- papierlose Fertigung (Rüstdokumente)
- keine Medienbrüche
- **KI**-Datenanalyse CNC-Programme
- **KI**-Datenanalyse Werkzeugmagazinüberwachung





Maschinendatenerfassung

Maschinenlaufzeiten

# EVOperformance

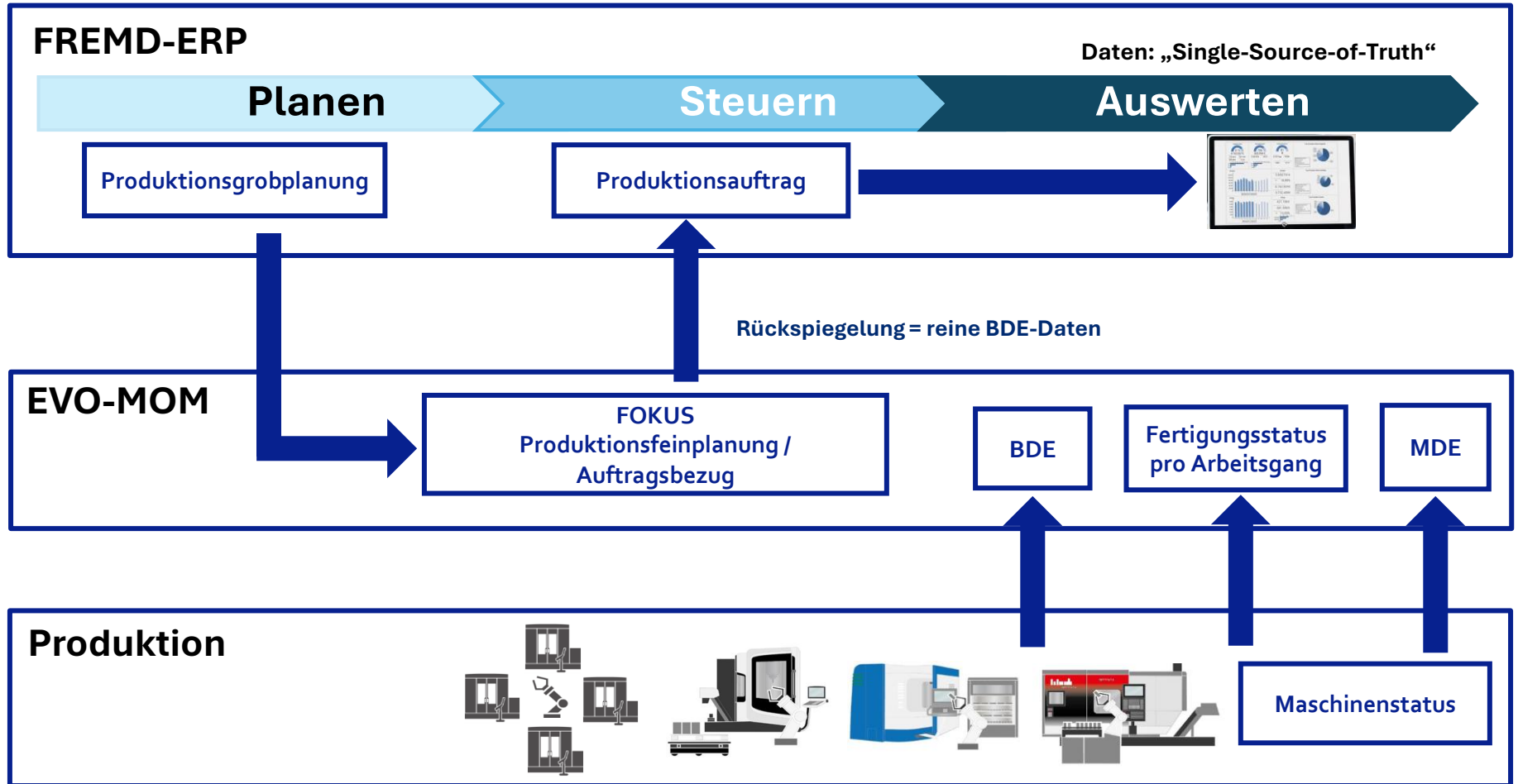
Maschinenstillstände

Maschinenauslastung

Echtzeitüberwachung



# Fremd-ERP – EVO-Digitalisierungsplattform (Produktion)



# Maschinendatenerfassung

Produktions-  
überwachung

Maschinen-  
protokollierung

Controlling

**EVOperformance**

Fertigungsauftrags-  
verwaltung

Produktions-  
planung

Betriebsdaten-  
erfassung



# Maschinensignale erfassen (MDE-Box)

Industrie 4.0 nachrüsten an älteren Maschinen

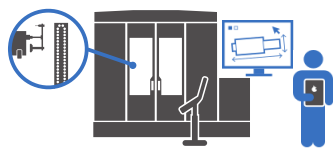
## Maschinensteuerungsebene

- › OPC UA / UMATI (Siemens SINUMERIK, Heidenhain, Trumpf, Makino, a.o.)
  - › MTConnect (Mazak Mazatrol, Haas, Okuma, a.o.)
  - › Heidenhain DNC
  - › FANUC FOCAS
  - › MAZAK API
  - › Mazak Ethernet Library (Vorläufer der MAZAK API)
  - › REST API (diverse herstellerspezifischer Web-Service-Schnittstellen)
  - › Siemens SINUMERIK MCIS (Machine Control Information System)
- SPS-/ und Sensorikebene** (Prozessmonitoring, Energiemonitoring ...)

- › MQTT
- › IO-Link
- › Modbus
- › IEPE

# EVOperformance

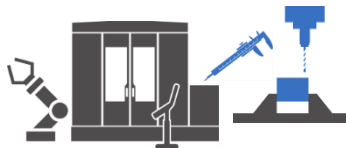
Maschinenzustandsüberwachung – genauere Auftragslaufzeiten (BDE-Daten)



Werker-Informationen



Fertigungsdaten



Maschinendaten/-zustände



Axon Litz LU720 + ZeroBot





# Shopfloor-Monitoring

The background of the image is a close-up, shallow depth-of-field photograph of various industrial tools and components. In the foreground, there are several metallic, cylindrical tool holders or spindles, some with multiple cutting edges. Behind them, there are more complex tools, including what looks like a multi-fluted drill bit. The background is a soft, out-of-focus blue and white, suggesting a clean industrial environment.

Werkzeugorganisation

Werkzeugkosten

# EVOtools

Werkzeugverwaltung

Werkzeugbeschaffung

Lagerverwaltung

Werkzeugstandardisierung

Werkzeugdaten

# Werkzeugorganisation

Lager-  
verwaltung

Werkzeug-  
verwaltung

Beschaffung

Werkzeug-  
wieder-  
aufbereitung

Daten-  
management

**EVOtools**

Controlling

Kommunikation  
Lagersysteme

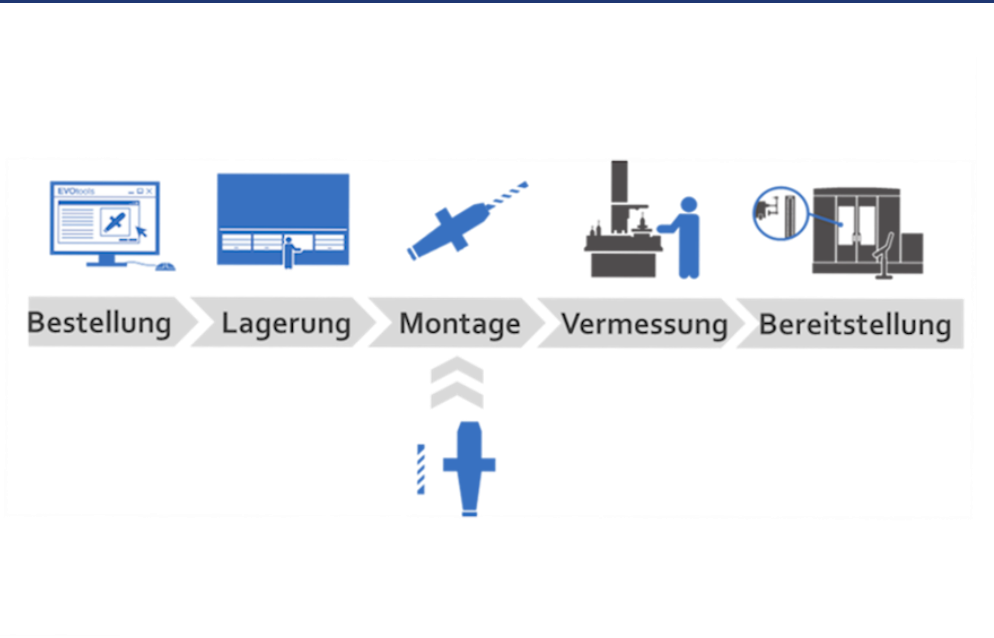
Kommunikation  
CAD/CAM

Schnittstellen  
Import & Export

Lagerbuchungs-  
APP

# EVOtools

ganzheitliche Werkzeugorganisation – von Beschaffung bis zur Verwendung





# Werkzeugdaten – ISO 13399 statt DIN 4000





Werkzeugbezeichnungen



Werkzeugklassifizierungen



Werkzeugmerkmale (ISO 13399)



Werkzeugdispositionsdaten



Werkzeugschnittdaten

# selbstlernende & selbstoptimierende Systeme





# Werkzeugdaten aus der EVO-Cloud

Kostenfrei Daten von allen Werkzeughersteller

  
**Werkzeug-  
hersteller**  
1-n



  
**Algorithmen**  
  
**Datenaufbereitung  
(korrigiert)**

**Werkzeugdaten Upload**  **Werkzeugmarke  
Hersteller-Nr.**  **Werkzeugdaten  
Download**



**SICHERSTELLUNG  
DATENVERFÜGBARKEIT**

**SICHERSTELLUNG  
DATENQUALITÄT**

**AUTOMATISCHE DATENANLAGE**

# EVOtools

## Daten aus der EVO-Werkzeugcloud

### < Werkzeugliste

Ange  
Max Must

Suchkriterien:

• Werkzeugart: Einzelwerkzeug

**122440**

VHM-HPC-Bohrer DIN 6535 H



Beschichtung: TiAlN,  
Schneidstoff: Universal V

Schaft-Ø / -größe: 6mm,

Spannutenlänge: 44mm, G

Anzahl Schneiden: 2Stck

Bestand gut: 2 Stck

Bestand gesperrt: 0 Stck

**122500**

Maschinen-Gewindebohrer HSS-



Schneidstoff: HSS E, Schaft-

Gesamtlänge: 190mm,

Anzahl Schneiden: 6Stck,

Schaft: Zylinderschaft,

Bohrloch-Durchmesser: 48,5

Bestand gut: 0 Stck

Bestand gesperrt: 0 Stck

EVO Artikel-Nr.: 200018 Werkzeug-Bez. 1: CobraMill solid CPM VHM-Fräser

Werkzeug

Werkzeugmerkmale

Alternativwerkzeuge

Wiederaufbereitungen

Dokumente

Änderungshistorie

Werkzeug

Werkzeugtyp:

●Eckfräser, über Mitte schneid

Cloud-Bezeichnung 1:

CobraMill solid CPM VHM-Fräser UNIVERSAL

Cloud-Bezeichnung 2:

lang Z4 mit Schutzfase und Freischliff

Werkzeugmerkmale

●Schneidenlänge, max.:

22,0 mm

●Eintauchtiefe, max.:

0,0 mm

●Eckenfasenbreite:

0,1 mm

●Schneiddurchmesser

10,0 mm

●Aufnahmedurchmesser

10,0 mm

●Halsdurchmesser:

9,5 mm

●Eckenfasenwinkel:

45,0 °

●Kopflänge:

0,0 mm

●Kraglänge:

32,0 mm

●Schaftlänge:

0,0 mm

●Gesamtlänge:

72,0 mm

●Eckenradius:

0,0 mm

Werkzeugbild (Quelle: Werkzeug)



≤ vorherige Seite

nächste Seite ≥

OK

Abbrechen




# Werkzeugorganisation im CAM integriert

CAM-Integration in verschiedenen Systemen

# EVOtools

## Werkzeugnummern für CAM-System



The screenshot displays the EVOtools software interface. On the left, a 3D model of a DMU 50 machine is shown. The main window is titled 'Tool Library' and contains a search bar, a list of tool libraries, and a table of tools. The tool table lists various tools with their specifications, including corner radius, diameter, flute length, overall length, and type. The tool 700041 is highlighted. To the right of the table, there is a 'Filters' panel and an 'Info' panel. The 'Info' panel shows details for the selected tool 700041, including its description, vendor, product ID, and various dimensions.

**Tool Library**

Search

▼ User Libraries

- ▼ Documents
  - Untitled
  - EVTools-HSK63-DMU50-2025-06-30\_1
  - EVTools-HSK63-DMU50-2025-06-30\_2
  - EVTools-HSK63-Hermie TNC7-Simulation
- ▼ Fusion Library
  - Cutting Tools (Inch)
  - Cutting Tools (Metric)
  - Holders - Standard Taper Blanks
  - Holders (Inch)
  - Holders (Metric)
  - Hole Making Tools (Inch)
  - Hole Making Tools (Metric)
  - Milling Tools (Inch)
  - Milling Tools (Metric)
  - Probes
  - Turning Tools (Inch)
  - Turning Tools (Metric)
  - Tutorial Tools (Inch)
  - Tutorial Tools (Metric)
- ▼ Vendor
  - Albrecht
    - Albrecht - Überchuck
  - ▼ Amana Tool
    - Amana Tool - Cutting Tools
  - ▼ BitsBits
    - BitsBits Cutting Tools

Show turned off libraries ☒

16.113.4-TestPro Online

Name	Corner radius	Diameter	Flute length	Overall length	Type
▼ EVTools-HSK63-DMU50-2025-06-30_1					
700028 - Ø16mm R2mm (Torusfräser ø16,0mm / HS...	2 mm	16 mm	32 mm	70 mm	Bull nose end...
700029 - Ø12mm R2mm (Torusfräser ø12,0mm / HS...	2 mm	12 mm	25 mm	60 mm	Bull nose end...
700030 - Ø8mm R1mm (Torusfräser ø8,0mm / HSK6...	1 mm	8 mm	19 mm	50 mm	Bull nose end...
700031 - Ø20mm (Schaftfräser ø20,0mm / HSK63)		20 mm	38 mm	100 mm	Flat end mill
700032 - Ø16mm (Schaftfräser ø16,0mm / HSK63)		16 mm	32 mm	90 mm	Flat end mill
700033 - Ø12mm (Schaftfräser ø12,0mm / HSK63)		12 mm	25 mm	90 mm	Flat end mill
700034 - Ø10mm (Schaftfräser ø10,0mm / HSK63)		10 mm	22 mm	70 mm	Flat end mill
700035 - Ø8mm (Schaftfräser ø8,0mm / HSK63)		8 mm	20 mm	64 mm	Flat end mill
700036 - Ø6mm (Schaftfräser ø6,0mm / HSK63)		6 mm	16 mm	60 mm	Flat end mill
700037 - Ø4mm (Schaftfräser ø4,0mm / HSK63)		4 mm	12 mm	50 mm	Flat end mill
700038 - Ø3mm (Schaftfräser ø3,0mm / HSK63)		3 mm	9 mm	40 mm	Flat end mill
700039 - Ø7.8mm (Spiralbohrer ø7,8mm / HSK63)		7.8 mm	33 mm	80 mm	Ball end mill
700040 - Ø4.8mm (Spiralbohrer ø4,8mm / HSK63)		4.8 mm	29 mm	70 mm	Ball end mill
700041 - Ø8mm (Reibahle ø8mm H7 / HSK63)		8 mm	36 mm	120 mm	Reamer
700042 - Ø5mm (Reibahle ø5mm H7 / HSK63)		5 mm	24 mm	100 mm	Reamer
700043 - Messtaster Tschorn 4.0		5 mm			Probe

Cutting data

Spindle speed	Surface speed	Plunge feedrate	Plunge feed per revolution	Coolant
5000 rpm	125.66371 m/...	1000 mm/min		Flood

Filters

Local >

EVTools-HSK63-DMU50-2025-06-30\_1

700041 - Ø8mm (Reibahle ø8mm H7 / HSK63)

1 cm

Description: Reibahle ø8mm H7 / HSK63

Vendor: VENDOR

Product id: 700041

Product link:

Diameter: 8 mm

Shaft diameter: 8 mm

Overall length: 120 mm

Length below holder: 76 mm

Shoulder length: 40 mm

Flute length: 36 mm

Type: reamer

Unit: millimeters

Clockwise spindle rotation: false

Number of flutes: 8

Close



# Werkzeugausgabe – 24h/7Tage

wartungsfreie, smarte Werkzeugschränke

# EVOtools: Werkzeugorganisation



- Zentrale und umfassende **Datenbasis**
- Werkzeugstandardisierung - **Komplettwerkzeuge**
- **EVO-Werkzeug Cloud** mit KI-geprüften, zuverlässigen Daten
- **Zerspanungswissen** aus NC-Code
- **PDM** - Datenmanagement von Zeichnungen und Datenmodellen

Mitarbeiterqualifikation

Mitarbeiterverfügbarkeit

Zeiterfassung

Arbeitszeitauswertung

# EVOworkforce

Anwesenheit

Personaleinsatz

Schichtpläne





## Anwesenheitsübersicht

**Bauer, Maren**  
Einkauf**Baumeister, Thomas**  
Konstruktion**Blickle, Erika**  
Lager**Eisele, Walter**  
Fräserei**Fleißig, Alfred**  
Schweißen**Haber, Claus**  
Stanzerei**Kaiser, Wilhelm**  
Qualitätssicherung**Kunz, Horst**  
Fräserei**Maier, Egon**  
Dreherei**Oberdorf, Georg**  
Spritzerei**Planisch, Holger**  
Projektleitung**Schreckling, Kurt**  
Montage**Trimborn, Isolde**  
Schleiferei

# verfügbare Mitarbeiter visualisieren

Die Verfügbarkeit von Mitarbeiter digital visualisiert  
evo-solutions.com

Informationssysteme GmbH  
... immer besser!

Aufgabenerinnerung

Aufgabenerfassung

Aufgabensteuerung

Mitarbeiterkommunikation

# EV Oteamwork

Messenger

Informationsfluss

Teamkommunikation



# Aufgaben und Mitteilungen digitalisieren

innerbetriebliche Kommunikation ala „whatsapp“

Stammdatensynchronisation

Prozessdatenkopplung

Konnektoren

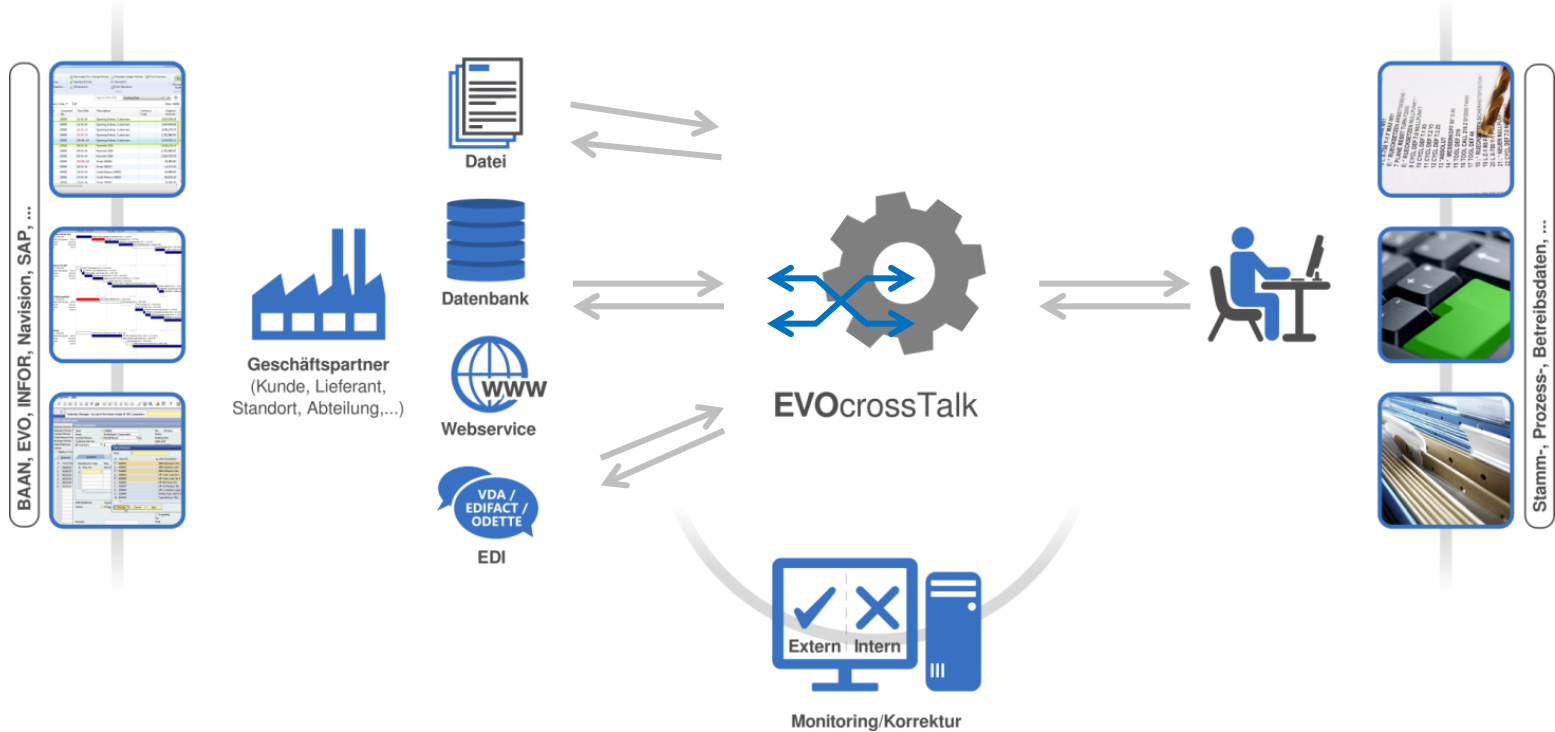
Systemintegration

# EVOcrosstalk

ERP-Kopplung

EDI-Anbindung

automatisiert



Integration in vorhandene IT-Systeme



# standortübergreifende Datenverwaltung

Standortübergreifende & zugriffsgeregelte Datenbereitstellung

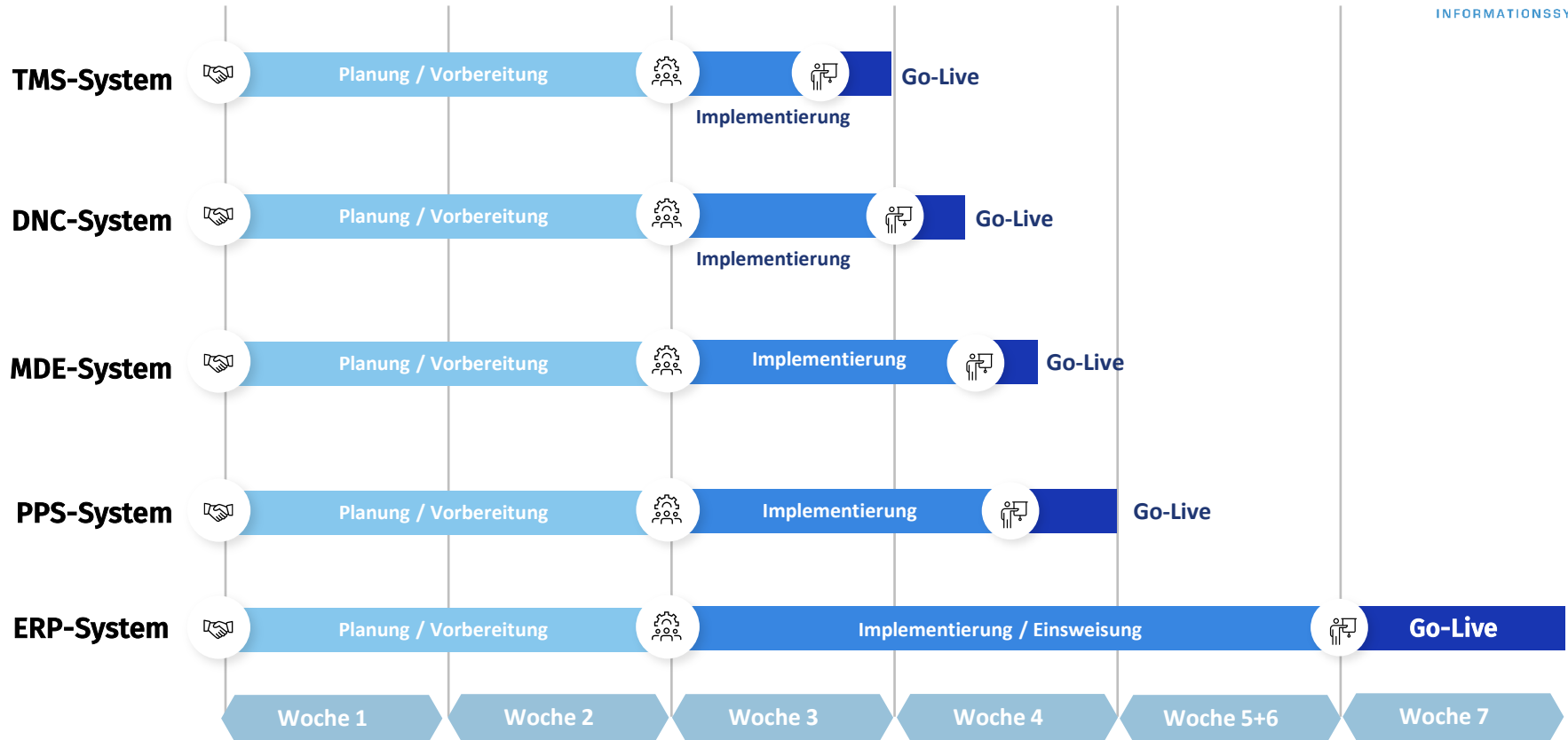
A black and white checkered racing flag is shown on the left side of the slide, waving against a blue sky. The flag is attached to a white pole.

# Standard-Prozess: Digitalisierung

- 1. Erstkontakt:**  
Bedarfsanalyse / Informationen
- 2. 1x Vorstellung der EVO-Lösung:**  
Präsentation / Veranstaltung / Workshop
- 3. ? Workshop oder ? Pilotprojekt:**  
Angebot / Kundenbestellung
- 4. Kundenprojekt:**  
Angebot / Kundenbestellung

# Workshop: Ausgangssituation aufnehmen

- > **Aufgabenstellung:** Vorstellungen des Kunden
- > **Infrastruktur:** Maschinenpark, Betriebsorganisation
- > **vorhandene IT-Systeme** (ERP, PPS, TMS, CAM,...)
- > **Aktueller Projektstatus**  
(Anbieterkreis, Entscheidungsfortschritt)
- > **Projektumfang** des Digitalisierungsvorhabens
- > **Investitionsrahmen** (Budget? – bei Miete nicht nötig)
- > **Zeitpunkt der Entscheidung**
- > **Zeitraumen der Umsetzung**



Implementierungsdauer EVO-Software

**Erfahrungen**

**Live  
Experience**

**Netzwerken**



**Impulse**



**Wissen**



**smart factory**

**digitalZ**  
ostwürttemberg

**EVU**  
INFORMATIONSSYSTEME

**eule**  
gmünder  
wissenswerkstatt

# Ratgeber für Praktiker

Sven Daniel | Dirk Hemscheidt | Jürgen Widmann

## **Zukunftsstrategie für Lohnfertiger**

Praxis-Ratgeber für Unternehmer  
und Führungskräfte in der zerspanenden Industrie



**EVG**  
INFORMATIONSSYSTEME

**EVG**  
INFORMATIONSSYSTEME

VIELEN DANK FÜR IHRE  
AUFMERKSAMKEIT!

Connect via 

 YouTube

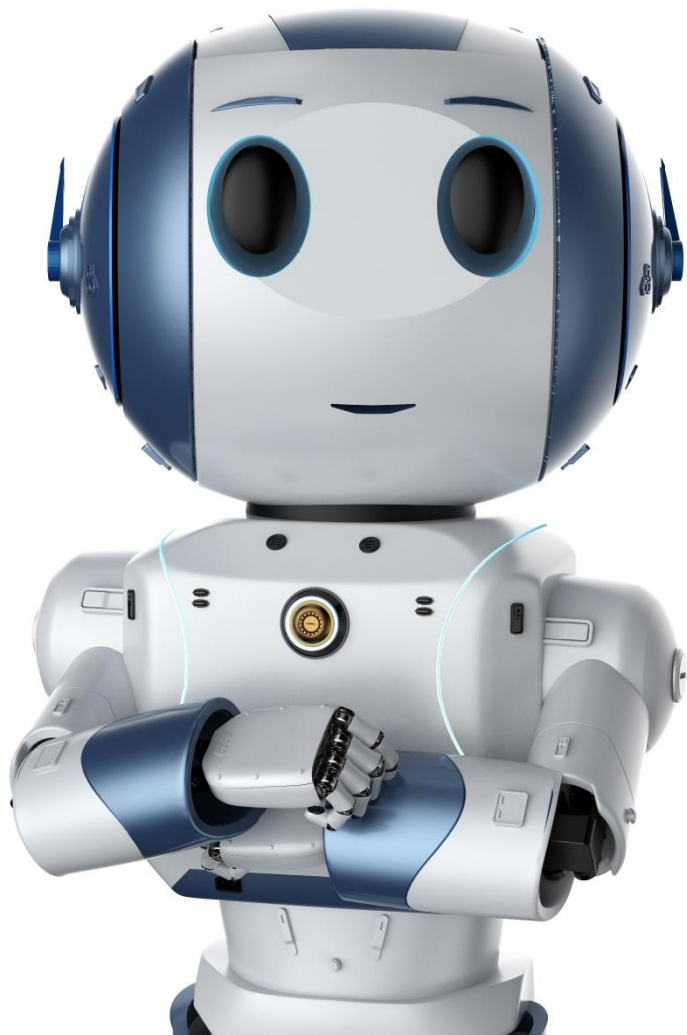


Linked 



 **EVO**  
INFORMATIONSSYSTEME

**HEY EVO**



# künstliche ASSISTENZSYSTEME

## Willkommen in der Zukunft!

- 01 automatisierte Datenverarbeitung**  
E-Rechnungen & viele andere Arten von Dokumenten
- 02 Prognose / Vorhersagen (MTP)**  
wirtschaftliche & terminliche Machbarkeit
- 03 autonome Produktionsregelung**  
situativ ändernde Planung und Steuerung der Produktion
- 04 selbstlernende Systeme**  
Verbessern & optimieren Stammdaten, Prozesseinstellungen
- 05 interaktive Kommunikation**  
liefert kontextbezogene Informationen und Wissen



# Forschungs- & Zukunftsprojekte



AUTONOME  
PRODUKTIONSREGELUNG  
(PRS)



LOKALISIERUNG  
VON OBJEKTEN



MOBILROBOTIK (AMR)  
FLOTTENMANAGEMENT



DIGITALE  
PRODUKTKENNZEICHNUNG  
(ESL)



WERKZEUGDATEN  
AUS DER EVO-  
CLOUD



CO<sup>2</sup> ENERGIENACHWEIS FÜR  
PRODUKTE



SENSORIK  
FÜR DIE AUTONOME FABRIK



SELBSTLERNENDE SYSTEME