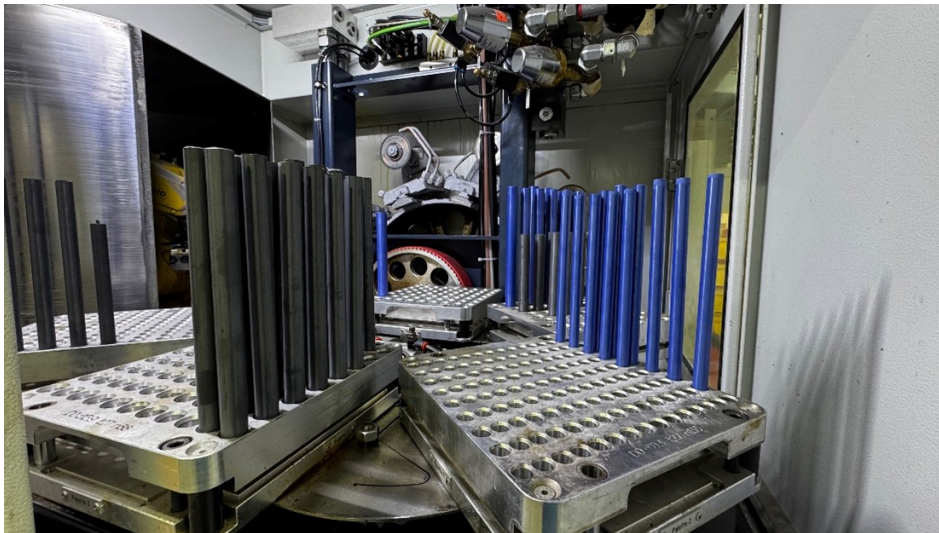


Smarte Produkte durch starke Prozesse

Artikel vom **6. Mai 2026**

Software zur Produktionssteuerung

Eine Transformation der Produktion ist kein singuläres IT-Projekt, sondern ein strategischer Umbau mit langfristiger Perspektive. Wie sich dieser Anspruch in der Praxis umsetzen lässt, zeigt die Moeschter Group aus Dortmund. Der Mittelständler hat mit dem Programm »FIT4GROWTH« seine Fertigung umfassend digitalisiert – mit klarer Zielsetzung: mehr Transparenz, höhere Effizienz und die Fähigkeit, profitabel zu skalieren.



Technische Keramik als Schlüsseltechnologie: Die Moeschter Group fertigt Hochleistungswerkstoffe für anspruchsvolle Anwendungen, beispielsweise in der Automobilindustrie. Bilder: Moeschter Group

Eine Produktionsstätte zu transformieren, ist viel mehr als eine Einzelmaßnahme. Es ist ein strategisches Vorhaben mit Zukunftsmission, bei dem digitale Lösungen im Vordergrund stehen. Nicht nur das: Bei der Moeschter Group, dem Spezialisten für Hochleistungsmaterialien, veränderte die MES-Einführung die Fertigung grundlegend und machte sie wettbewerbsfähig. Digitalisierung gehört zu den großen Zielen der Moeschter Group, wie Geschäftsführer Georgios Kabitoglou betont: »In den vergangenen fünf Jahren haben wir die Transformation massiv vorangetrieben. Dafür

initiierte ich das Transformationsprogramm >FIT4GROWTH<, mit dem wir alle Bereiche im Unternehmen beleuchtet und signifikante Digitalisierungs- und Optimierungsansätze identifiziert und umgesetzt haben«, führt er aus. **Das Ziel** Der Hersteller für Produkte aus technischer Keramik sowie aus Kunststoffen bedient seit 33 Jahren Kunden mit anspruchsvollen Anforderungen aus fast allen Branchen.



Customer Experience Point und Blick in die transformierte Produktion (Nathalie Kletti, links, MPDV-Geschäftsführerin, Georgios Kabitoglou, rechts, Geschäftsführer der Moeschter Group): Die digitale Fertigungssteuerung durch ein MES-System schafft Transparenz über Maschinen- und Prozessdaten.

Die Moeschter Group ist Lösungsanbieter und Auftragsfertiger im Bereich Hochleistungswerkstoffe, speziell für technische Keramik und technische Isolierwerkstoffe. Die Werkstoffe und Lösungen kommen bei herausfordernden Bedingungen zum Einsatz, in den Eigenschaften wie Abrasion- und Verschleißfestigkeit, Säureresistenz, elektrische und thermische Isolation gefordert sind. Das Unternehmen wurde 1992 gegründet und beschäftigt 150 Mitarbeiter. Werk und Verwaltung befinden sich in Dortmund.



Shopfloor im Wandel: Mitarbeitende arbeiten datengestützt und vernetzt. Die Moeschter Group mit Sitz in Dortmund ist Produktionsspezialist im Bereich Hochleistungswerkstoffe wie technische Keramik und Isolierwerkstoffe.

Als Unternehmen des Finanzinvestors Hannover Finanz hat sich die Moeschter Group viel vorgenommen: Mit dem unternehmerischen Ziel, weltweit zu wachsen und an den Erfolg der vergangenen Jahrzehnte anzuknüpfen, ist klar, dass Transformation und tiefgehende Veränderungen nötig sind. Schließlich lautete das übergeordnete Ziel der Digitalisierung: Aufbau eines soliden Fundaments, um profitabel zu skalieren und die Zukunft des Unternehmens als eines wettbewerbsfähigen kleinen Mittelständlers sichern zu können. Damit rückte ein umfangreicher Wandel in den Fokus, der nahezu alle Bereiche betraf – von Maschinenauslastung, Produktivität, Transparenz, Effizienz bis hin zur Unternehmenskultur. **Die Wahl** Die Entscheidung, ein Manufacturing Execution System (MES) zu implementieren, trafen Geschäftsführung, Bereichs- und Abteilungsleiter im Rahmen des Transformationsprogramms gemeinsam. „Es soll als die logische funktionelle Implementierung für die Produktion und die Basis für alle Ziele, KPI und Optimierungen fungieren“, erklärte der Geschäftsführer. Vor Projektstart prüfte das Unternehmen unterschiedliche Angebote. MPDV war der Lösungsanbieter, der nicht nur signifikante Erfahrungen in MES-Systemen hat, sondern »auch menschlich gut zu uns passte«, erklärt Kabitoglou. »Die Erwartungshaltung war, dass wir auf der einen Seite eine nie dagewesene Transparenz in den Kennzahlen bekommen, unser Versprechen an die Kunden nachhaltig steigern und unsere Produktivität von Menschen und Maschinen deutlich erhöhen können.« Konkret hieß das, die operationelle Exzellenz sowie die Liefertreue zu steigern und die Maschinenauslastung und den Personaleinsatz zu optimieren. **Das Projekt** Um die Erwartungen und Anforderungen zu erfüllen, stand schnell fest, dass MES »HYDRA X«, APS (Advanced Planning and Scheduling System) »FEDRA« und das Modul der KI-Fertigungssteuerung zum Einsatz kommen sollen. »HYDRA X« umfasst dabei die mApps (Manufacturing Apps) Resource-, Order- und Information-Management; »FEDRA«-Anwendungen die Kategorien:

- Detailed Scheduling
- Advanced Resource Planning
- Advanced Scheduling & Optimization (inklusive KI-Planung)
- Advanced Process Modeling
- Workforce Planning

Mit dem Start der Implementierung vereinbarten die Projektverantwortlichen beider Unternehmen, die Komponenten zeitlich abzugrenzen. Die Maschinendatenerfassung begann im dritten und vierten Quartal 2021. Von Oktober 2023 an fand die Aufnahme der Betriebsdaten statt. **Die Umsetzung** Die Implementierung ging zwischen Projektvergabe und dem Go-live mit Schulungen, Workshops und Unterstützung bei der Konfiguration einher. So ließ sich das System nach den Anforderungen und Erwartungen von Moeschter gezielt gestalten. Der Großteil davon wurde mit standardisierten Anwendungen von MPDV umgesetzt. »Da ich ein großer Freund von Standardlösungen bin, hatten wir nur ein paar kundenindividuelle Anpassungen, die unser Geschäftsmodell gebraucht hat«, erinnert sich Kabitoglou. 2024 gingen die Systeme nach der mehrjährigen Implementierungsphase live. Die anschließende Hyper-Care-Phase lief in enger Zusammenarbeit mit MPDV bis zum April 2024. **Der Change** »Wenn in einem Unternehmen so viel verändert wird, sind die Menschen und die Koordination des Projekts die größten Herausforderungen«, resümiert Kabitoglou. Deshalb wurde Change-Management von vornherein als fester Bestandteil des Transformationsprogramms »FIT4GROWTH« definiert. So waren die Veränderungen für Mitarbeitende transparent und nachvollziehbar. Der Schlüssel zur erfolgreichen Umsetzung: »Kommunikation, Kommunikation, Kommunikation – viel Transparenz und natürlich Kontrolle«, bringt es der Geschäftsführer auf den Punkt. Übergeordnete Projektziele, ergänzt durch intensive Schulungen, wurden auf allen Ebenen dargestellt –

einschließlich HR (Human Ressource) und Shopfloor.



Digitalisierung als Schlüssel für Wettbewerbsfähigkeit: Georgios Kabitoglou, Geschäftsführer der Moeschter Group, treibt die Transformation im Mittelstand voran.

Die Führungsverantwortung lag beim Geschäftsführer selbst. Während der gesamten Transformationsphase agierte er als Chief Transformation Officer und Projektleiter. So machte er gegenüber den Mitarbeitenden deutlich, dass er voll hinter dem Transformationsprojekt steht. **Das Ergebnis** Vanessa Förster, Bereichsleitung Operations bei der Moeschter Group, ergänzt: »Mit >HYDRA< und >FEDRA< haben wir Werkzeuge, die uns nicht nur bei der qualifikationsgerechten Ressourcennutzung unterstützen, sondern auch unsere Terminplanung auf ein neues Niveau heben. Die Kombination aus guter Datenqualität und intelligenter Planung hat unsere Liefertermintreue nachhaltig verbessert.«



Kennzahlen und Transparenz kennzeichnen die Produktion seit Einführung des ERP. Nathalie Kletti (links), MPDV-Geschäftsführerin, Vanessa Förster (rechts), Bereichsleitung Operations der Moeschter Group.

Projekt-Eckdaten: »HYDRA X«

- Anzahl der Fertigungsaufträge pro Jahr: mehr als 70.000 mit durchschnittlicher Losgröße von 3 bis 5 Stück
- Fertigungsvolumen pro Tag: mehr als 1000 Stück

Schnittstellen:

- Anbindung ans ERP-System – Fertigungsaufträge und -varianten, Plan-Zugänge aus Materialbestellungen und -bestand
- Anbindung ans HR-System: Personalstamm, Anwesenheit Personal

Server und Datenbank:

- Windows Server 2019
- MS SQL 2019

Anzahl der Anwender:

- 15 Personen: Fertigungssteuerung, Vorarbeiter, Team- und Abteilungsleiter

Anzahl Shopfloor Devices:

- 60

Anzahl angebundene Maschinen:

- 45, darunter Drehmaschinen, CNC, Fräsen, Sinteröfen

Ersparnisse durch die Transformation:

- 30 Prozent weniger Ressourcenaufwand für die Fertigungssteuerung
- 11 Prozent verbesserte Liefertreue
- 49 % reduzierte Produktions- und Durchlaufzeiten
- 30 % gestiegene Zusatzfähigkeiten im Shopfloor-Team
- Durch KI eine höhere Transparenz bei der Ressourcenverfügbarkeit

Hersteller aus dieser Kategorie
