

# WORKHELD

Industrial Collaboration Platform



## Digital Work-Management

Jan 2024

# Workheld GmbH | Digital Work-Management seit mehr als 10 Jahren. Aus Österreich für DACH.



**2011** haben wir bei Doppelmayr begonnen, Tablet-Computer zu evaluieren, um das Dokumentenmanagement vor Ort zu verbessern und die Montageprozesse zu optimieren.

Im Jahr **2015** wurde die Tablet Solutions GmbH gegründet, um eine Cloud-Plattform für mehrere Kunden aufzubauen (Workheld).

Im Jahr **2016** erhielten wir unser erstes Investment, einen Forschungszuschuss von 2 Mio. € und Christine Geier, unser COO, stieß zum Team. Sie war zuvor Leiterin des Bereichs Global Field Service Applications bei ThyssenKrupp Elevator.

Im Jahr **2019 investierte die Kapsch BusinessCom AG in Workheld**, um die bestehende Partnerschaft zu stärken.

Im Jahr **2021** haben wir EvoCall und die EvoAssist-Plattform erworben, um die erste integrierte Kommunikations- UND Workflow-Plattform für die Industrie zu entwickeln.

**2023** erfolgte die Übernahme Paze Industries Plattform.

**Wir lieben intelligente Technik und Wartung.**

# Modern Work-Management für Instandhaltung, Montage und Service



# WORKHELD

# Modern Work-Management für Instandhaltung, Montage und Service



## WORKHELD

Im Einsatz bei mehr als 25 Kunden weltweit



Gemeinsam mit unseren Partner sind wir stark



## WORKHELD

# Status Quo vs. Modern Work-Management



Instandhaltungsplan\_Ausarbeitung 23.11.2012

**Instandhaltungsplan AB Traisentalbahn**  
Als Grundlage gilt der strenggemäß anzuwendende Instandhaltungsplan für die durchzuführenden Arbeiten lt. Dienstbefehl IS2 der ÖBB.

| Blatt: 1         | Datum: 19.07.2002                               | Auftrags-Nr.: PM1V6 B3                        | <b>Arbeitsplan</b>       |                    |                       |                      |                      |
|------------------|---|---|--------------------------|--------------------|-----------------------|----------------------|----------------------|
| Stückzahl: 1-20  | Bereich: 1-20                                   | Benennung: Getriebewelle                      | Zeichnungs-Nr.: 170-0542 |                    |                       |                      |                      |
| Werkstoff: St 50 |   | Rohform und -abmessungen: Rundmaterial Ø65 mm | Rohgew.: 7,6 kg          | Fertiggew.: 4,6 kg |                       |                      |                      |
| AVG Nr.          | Arbeitsvorgangsbeschreibung                     | Kostenstelle                                  | Lohngruppe               | Masch.-gruppe      | Fertigungshilfsmittel | t <sub>r</sub> [min] | t <sub>g</sub> [min] |
| 10               | Rundmaterial auf 145 mm Länge sägen             | 300   | 04                       | 4101               | -                     | 30                   | 10,0                 |
| 20               | Rundmaterial auf 140 mm ablängen und zentrieren | 340   | 06                       | 4201               | 1001<br>1051          | 30                   | 2,0                  |
| 30               | Welle komplett drehen                           | 360   | 08                       | 4313               | 1101/1121/<br>1131    | 30                   | 2,6                  |
| 40               | Gewindelöcher bohren, Gewinde M6x20 schneid.    | 350   | 07                       | 4407               | 1201/1231/<br>1233    | 20                   | 5,2                  |
| 50               | Passfedernut fräsen                             | 400   | 09                       | 4751               | 3104                  | 45                   | 4,7                  |
| 60               | Lagersitz schleifen                             | 510   | 07                       | 4908               | -                     | 20                   | 6,7                  |
| 70               | Fertigteilkontrolle                             | 900   | -                        | 9002               | -                     | 10                   | 3,8                  |

Arbeitsplan 1736

Erstellt am: 27.06. ... von: G. Huber

Teilenummer: 9317

Bezeichnung: Kupplungsgehäuse

| Arbeitsgang Nr. | Arbeitsgang       | Kostenstelle | Maschinen-<br>gruppe | Lohn-<br>gruppe | t <sub>r</sub> (min) |
|-----------------|-------------------|--------------|----------------------|-----------------|----------------------|
| 10              | Bohren            | 3411         | 12                   | 6               | 5                    |
| 20              | Entgraten         | 3411         | 12                   | 6               |                      |
| 30              | Gewinde schneiden | 3411         | 13                   | 7               | 10                   |
| 40              | Entgraten         | 3411         | 13                   | 7               |                      |
| 50              | Fräsen            | 3411         | 14                   | 7               | 15                   |
| 60              | Entgraten         | 3411         | 14                   | 7               |                      |

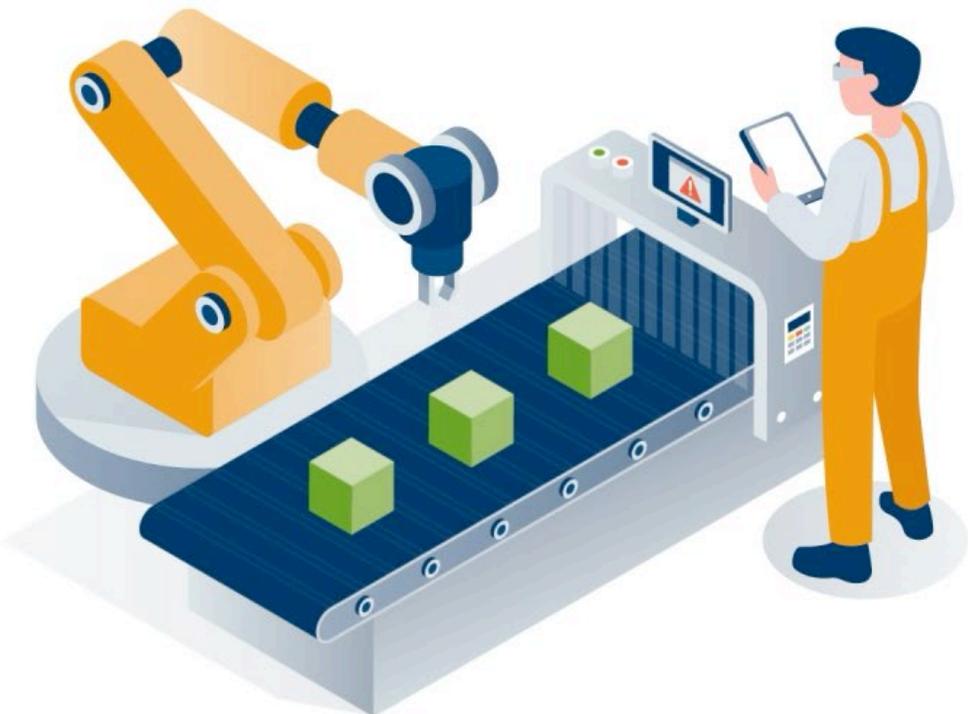
| Berufskolleg für Technik            | Arbeitsplan                        |            | Benennung          | Halbanlage         | Name             | Disk. Scharf |
|-------------------------------------|------------------------------------|------------|--------------------|--------------------|------------------|--------------|
| Ahaus                               | Blatt 1                            | von 2      | Zeichnungs-Nr.: 12 | 12                 | Klasse           | Mio1         |
| <input type="checkbox"/> Einzelteil | <input type="checkbox"/> Demontage | Werkstoff: | 4-kant (Stx10Dx90) | 4-kant (Stx10Dx90) | Ausstellungs-Nr. | 01.04.03     |
| <input type="checkbox"/> Montage    | <input type="checkbox"/>           | Stückzahl: | 1                  | 1                  | Auftrags-Nr.     | 19020145-10  |
|                                     |                                    |            |                    |                    | Termin           | 01.04.03     |

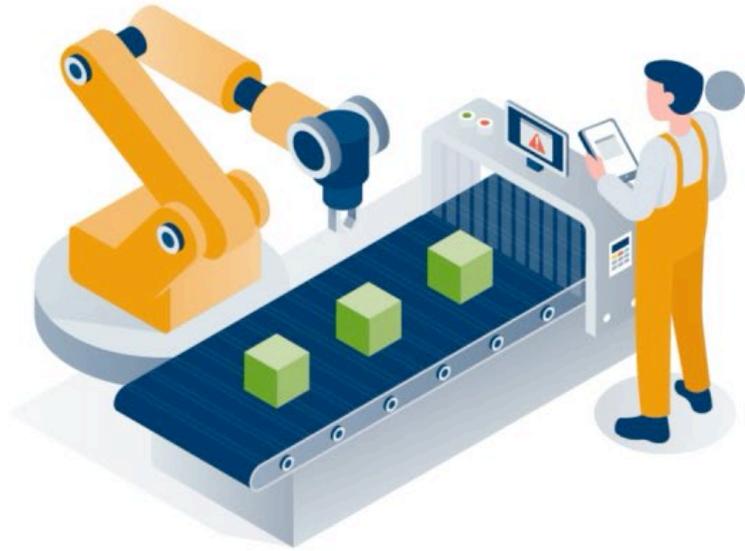
| lfd. Nr. | Arbeitsvorgang              | Arbeitsplatz | Arbeitsmittel       | Arbeitsvorbereitungen |
|----------|-----------------------------|--------------|---------------------|-----------------------|
| 1        | Abhängen des Rohmaterials   | Werkstatt    | Säge                | 90 Min.               |
| 2        | Entgraten                   | Werkstatt    | Feile               | 10 Min.               |
| 3        | Planfräsen                  | CNC Fräse    | Planmesserkopf      | 35 Min.               |
| 4        | Absteifung 1 Fräsen         | CNC Fräse    | Planmesserkopf      | 30 Min.               |
| 5        | Umspannen und Ausrichten    | CNC Fräse    | Winkel              | 10 Min.               |
| 6        | Programmieren des Programme | Computer     |                     | 45 Min.               |
| 7        | Eingabe des Programmes      | CNC Fräse    |                     | 25 Min.               |
| 8        | Absteifung 2 Fräsen         | CNC Fräse    | Planmesserkopf      | 40 Min.               |
| 9        | Programmieren des Programme | Computer     |                     | 25 Min.               |
| 10       | Eingabe des Programmes      | CNC Fräse    |                     | 20 Min.               |
| 11       | Fräsen der Aussparung       | CNC Fräse    | Fingerfräser D=10mm | 20 Min.               |
| 12       | Ausspannen                  | CNC Fräse    |                     | 5 Min.                |
| 13       | Entgraten                   | Werkstatt    | Feile               | 25 Min.               |
| 14       | Anreißen                    | Werkstatt    | Höhenmaßler         | 5 Min.                |

# Status Quo vs. Modern Work-Management

| Arbeitsplan              |  | Arbeitsplan 1736        |                  |
|--------------------------|--|-------------------------|------------------|
| Blatt: 1                 | Datum: 19.07.2002                              | Erstellt am: 27.06. ... | von: G. Huber    |
| Stückzahl: 1             | Bereich: t-20                                  | Teilenummer             | 9317             |
| Benennung: Getriebewelle | Zeichnungs-Nr.: 170-0542                       | Bezeichnung             | Kupplungsgehäuse |
| Werkstoff: St 50         | Rohform und -abmessungen: Rundmaterial Ø85 mm  | Arbeitsgang Nr.         | Arbeitsgang      |
| Rohgew.: 7,6 kg          | Fertiggew.: 4,6 kg                             | Kostenstelle            | 3411             |
| AVG Nr.                  | Arbeitsvorgangsbeschreibung                    | Maschinen-gruppe        | 12               |
| 10                       | Rundmaterial auf 145 mm Länge sägen            | Lohn-gruppe             | 6                |
| 20                       | Rundmaterial auf 140 mm abbläsen und zerfräsen | t <sub>r</sub> (r)      | 5                |
| 30                       | Welle komplett drehen                          |                         | -                |
| 40                       | Gewindelöcher bohren, Gewinde M6x20 schneiden  |                         | -                |
| 50                       | Passfedernut fräsen                            |                         | -                |
| 60                       | Lagersitz schleifen                            |                         | -                |
| 70                       | Fertigteilkontrolle                            |                         | -                |



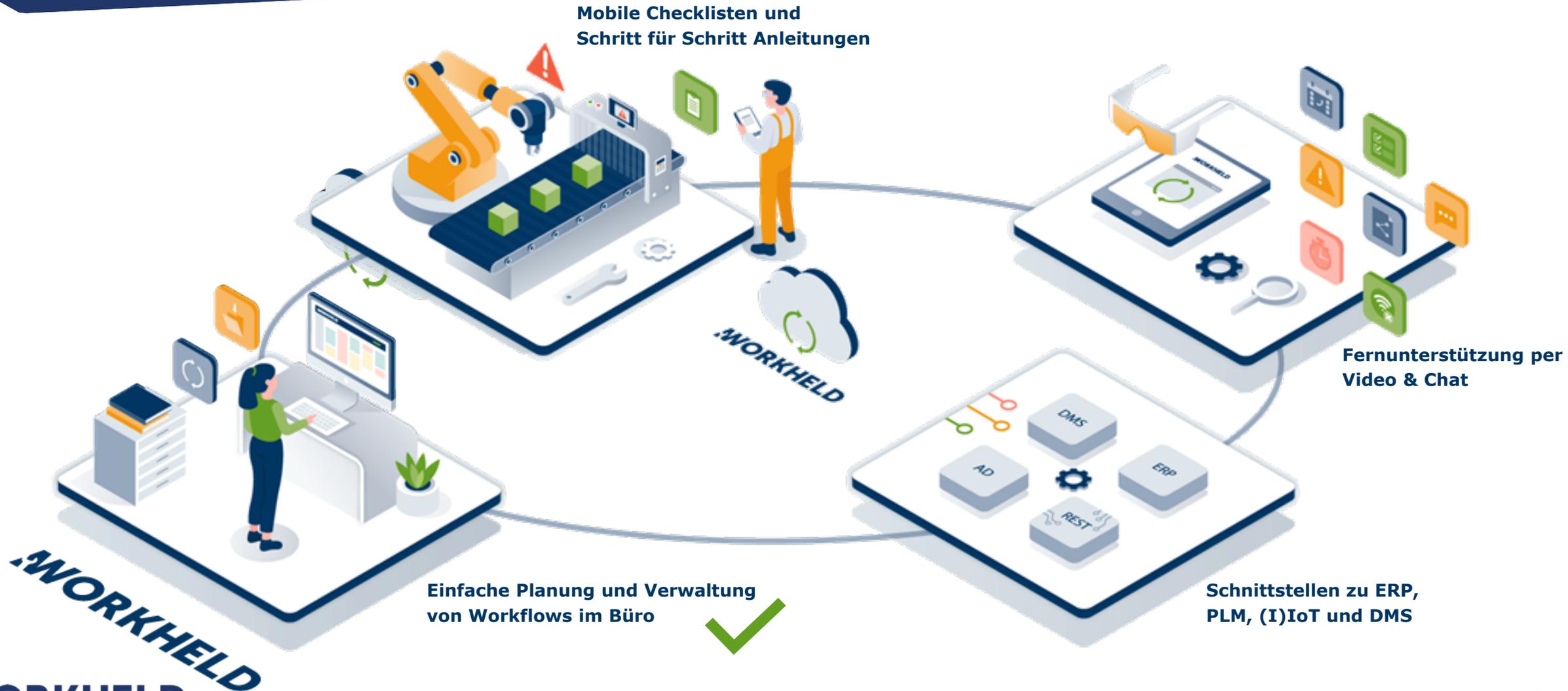
# Modern Work-Management mit Fernunterstützung per Videotelefonie



# Modern Work-Management mit Dashboards, Kanban und Business Intelligence (BI)



# Modern Work-Management mit Workheld



# Workheld kombiniert digitale Arbeitsabläufe mit Video- unterstützung für unterschiedliche Anwendungsfälle

-  **Störungen & Instandhaltung**  
Instandhaltungsplanung und Verbesserung des OEE
-  **Produktion & Montage**  
Flexible Arbeitsvorbereitung mit Workflow-Vorlagen
-  **Kundendienst & Service**  
Serviceplanung, Kundenportal & Ersatzteilmanagement
-  **Gebäudeservice**  
Facility Management 2.0
-  **Smart City Infra Rollout**  
Smartmetertausch und Glasfaser Rollout



-  **Reparaturaufträge**  
Reparaturunterstützung & Dokumentation
-  **Arbeitsanleitung & Doku**  
Schritt für Schritt-Anleitung & Checklisten
-  **Serviceauftrag**  
Digitale Servicebericht mit Unterschrift
-  **Brandschutzprüfung**  
Ö-NORM konform dokumentiert
-  **Gerätekonfiguration**  
Hausanschlüsse & Dokumentation



**ERP**



**PROALPHA**

**Dokumente**



**SSO**



**(I)IoT**



**MES**



**Andere**

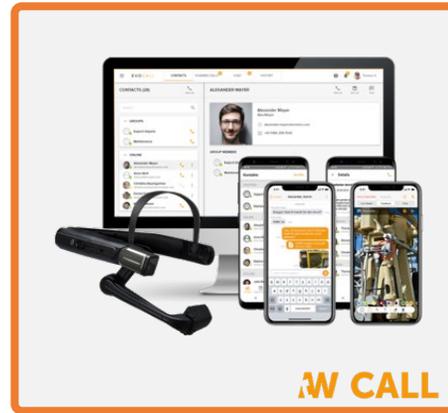


# Workheld platform modules



## Workheld Flow

Comprehensive digitization of service, assembly, maintenance and manufacturing.



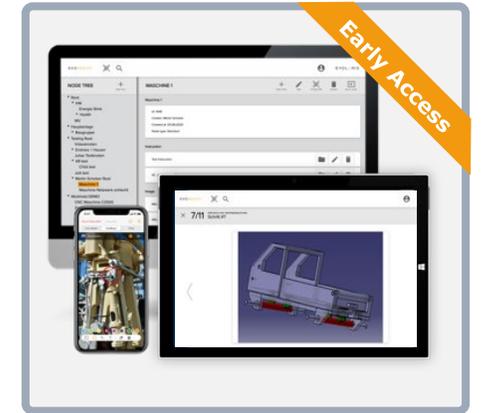
## Workheld Call

Real-time video and audio transmission via smartphone or data glasses.



## Workheld Sense

Condition Monitoring & Operations Management with IIoT alarm rules and alerting



## Workheld Assist

Knowledge management provides access to instructions, documents and other records.

## Workheld Platform Connector

Interfaces to ERP (SAP, Navision, Dynamics, Business Central, Infor), DMS, Active Directory, MS Azure, etc.

# Ein kleiner Einblick

Anlagen - Anlagenmanagement - Sonderrohranlage Anlage

SR-SR100  
Sonderrohranlage
Betriebszustand: Okay ●



**Serialnummer**  
SR-SR100

**Anlagenstatus**  
Unter Wartung

**Knotentyp**  
Standardanlage

**Ort**  
voestalpine KREMS  
Schmidhüttenstraße 5, 3500 KREMS AN DER DONAU, ÖSTERREICH

**Kundenname**  
Hall 5 / Werk 1

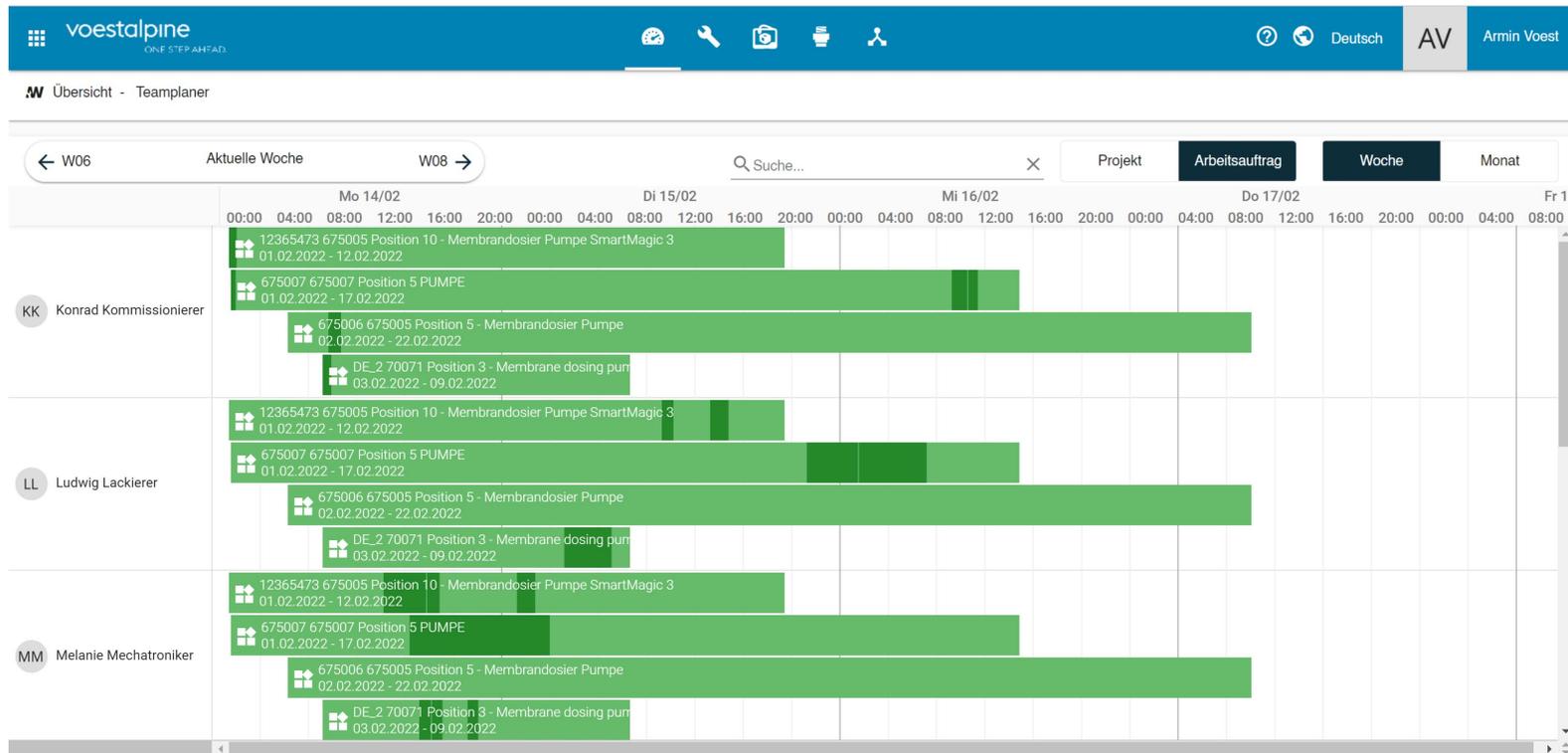


Suche... ×

- AV Armin Voest
- BV Bernd Voest
- CV Carl Voest

| ANLAGENDETAILS                                       |                | BOM STRUKTUR  |                   | PROJEKTE / EINSÄTZE / DAUERAUFTRÄGE                      |     | EINTRÄGE |  |
|--|----------------|---------------|-------------------|--|-----|----------|--|
| Name   | Knotentyp      | Status        | Unterknotenpunkte | Betriebszustand  |     |          |  |
| SR-SR100 Sonderrohranlage                            | Standardanlage | Unter Wartung | 4                 | <span style="color: green; font-weight: bold;">●</span>  | +   |          |  |
| SR-SR100-001 Werkzeug                                | Standardanlage | Unter Wartung | 3                 | <span style="color: green; font-weight: bold;">●</span>  | + > |          |  |
| SR-SR100-002 Motore                                  | Standardanlage | Unter Wartung | 3                 | <span style="color: orange; font-weight: bold;">●</span> | + > |          |  |
| 10035000 DM 7756 400V 1,62A 0,55kW 1360/min          | Motore         | Unter Wartung | 3                 | <span style="color: green; font-weight: bold;">●</span>  | + > |          |  |
| 10005879 10036435 DM 8054 400V 1,24A 0,37kW 1380/min | Motore         | Unter Wartung | -                 | <span style="color: green; font-weight: bold;">●</span>  | + > |          |  |
| 10036435 DM 8054 400V 1,24A 0,37kW 1380/min          | Motore         | Unter Wartung | -                 | <span style="color: red; font-weight: bold;">●</span>    | + > |          |  |
| SR-SR100-100 Einlaufteile                            | Standardanlage | Unter Wartung | -                 | <span style="color: green; font-weight: bold;">●</span>  | + > |          |  |
| SR-SR100-100-140 Wendinghaspel                       | Standardanlage | Unter Wartung | -                 | <span style="color: green; font-weight: bold;">●</span>  | + > |          |  |

# Ein kleiner Einblick



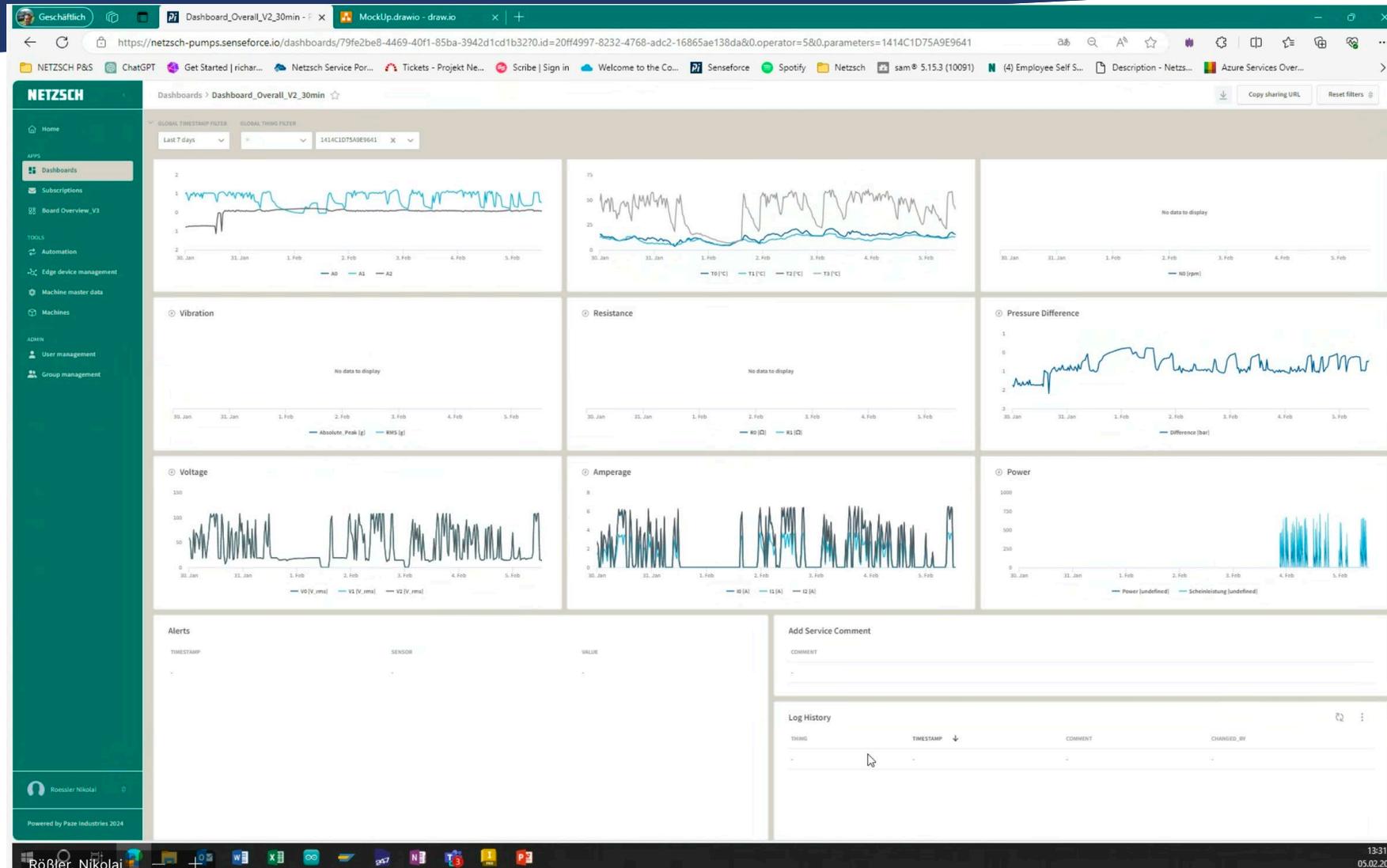
## Teamplanner

Ansicht nach kompletten  
Wartungsaufträgen / Einsätzen  
oder detaillierte Arbeitspaket.

Zuweisung von Aufträgen  
sowie verschieben von  
Planzeiten.

Wochen- und Monatsansicht

# Ein kleiner Einblick - Workheld Sense



# Effiziente Prozesse und gute Kommunikation in einer Plattform. Überall verfügbar.



## Effiziente Prozesse

## Gute Kommunikation



**Unser Motto - Die Zeit ist reif.**

Get started today.

**Be better tomorrow.**

**WORKHELD**

[workheld.com](http://workheld.com)

# Get in Touch



**Benjamin Schwärzler, MSc**

Chief Executive Officer

+43 1 992 90 28 - 12

[bs@workheld.com](mailto:bs@workheld.com)

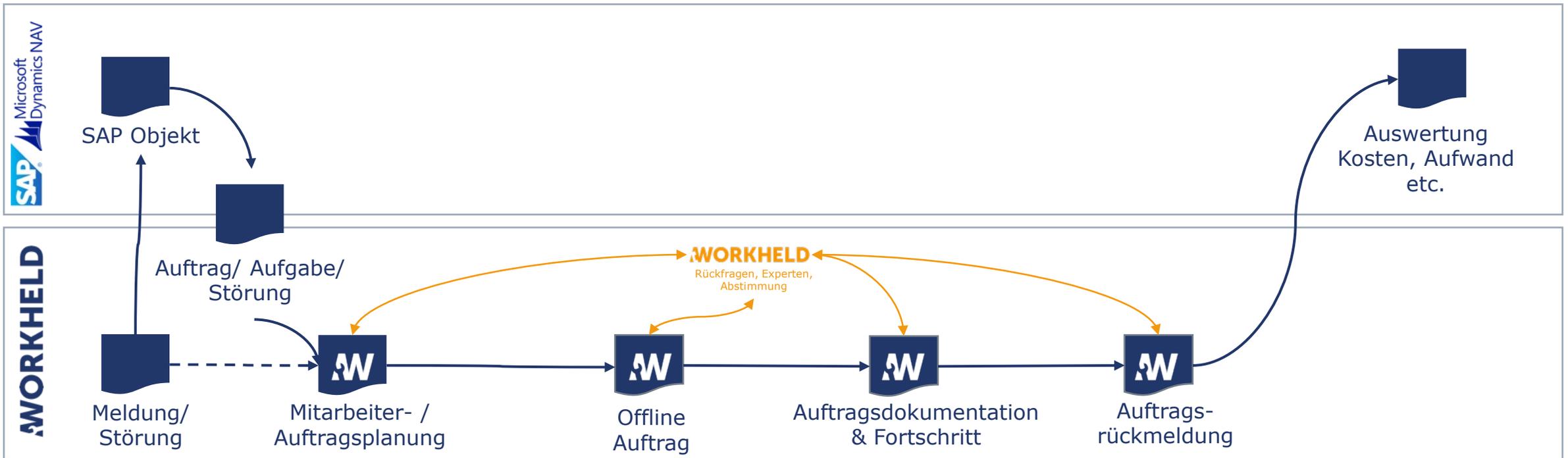
**WORKHELD**

Rotensterngasse 5

1020 Vienna, Austria

[www.workheld.com](http://www.workheld.com)

# WH Flow – ERP Integration (Beispiel)



# Mögliche Schnittstellen bei SAP PM (Beispiel)



## Single (mind. 5x)

### FLOW 1

Single User  
Flow Templates, Checklisten  
Unbegrenzte Anlagen,  
Arbeitsaufträge, Projekte, Cases

€ 109  
pro Monat

### CALL 1

Remote Assistance Suite  
Video-Archiv  
Unbegrenzt Chat-  
Nachrichten  
Globale Verfügbarkeit

€ 42  
pro Monat

## Small Business

### FLOW 10

Bis zu 10 Benutzer  
Flow Templates, Checklisten  
Unbegrenzte Anlagen,  
Arbeitsaufträge, Projekte, Cases

€ 598  
pro Monat

### CALL 10

Remote Assistance Suite  
Video-Archiv  
Unbegrenzt Chat-  
Nachrichten  
Globale Verfügbarkeit

€ 175  
pro Monat

## KMU

### FLOW 25

Bis zu 25 Benutzer  
Flow Templates, Checklisten  
Unbegrenzte Anlagen,  
Arbeitsaufträge, Projekte, Cases

€ 1.140  
pro Monat

### CALL 25

Remote Assistance Suite  
Video-Archiv  
Unbegrenzt Chat-  
Nachrichten  
Globale Verfügbarkeit

€ 330  
pro Monat

## Professional

### FLOW 50

Bis zu 50 Benutzer  
Flow Templates, Checklisten  
Unbegrenzte Anlagen,  
Arbeitsaufträge, Projekte, Cases

€ 2.290  
pro Monat

### CALL 50

Remote Assistance Suite  
Video-Speicherung  
Unbegrenzt Chat-  
Nachrichten  
Globale Verfügbarkeit

€ 639  
pro Monat

## Enterprise (50+ Benutzer)

### Enterprise-Agreement

Möglich nach Absprache:

- Individuelle Laufzeiten und Rabatte
- Whitelabel-Versionen der Workheld Apps
- Individuelle Schnittstellen
- Beratungsleistungen

### Premium Support

Garantierte Antwortzeit (SLA)  
2nd Level Support für Helpdesk  
Erreichbarkeit per Telefon  
Erreichbarkeit per E-Mail  
Bevorzugte Behandlung von Anfragen

50 Users,  
5 Helpdesk/ Key Users

ab € 1.954  
pro Monat

### Grundgebühr pro Unternehmensstandort/Gesellschaft

Aufrechterhaltung der Systemkonfiguration  
Systemüberwachung  
Zugang zum Workheld Support-Portal

€ 429  
Monatliche Grundgebühr

### Optional: Private Cloud (Azure) Operations Pauschale

Private Cloud Monitoring  
Regular Updates

€ 2.420  
pro Monat

### Optional: Reporter App

Unlimited User  
Zum Erstellen von Meldungen/Mängel/Instandhaltungshinweisen

€ 436  
pro Monat

## Single (mind. 5x)

### SENSE 1

Pro Gerät

€ 109  
pro Monat

DeepConnect

€ 25  
Monatliche Grundgebühr

## Small Business

### SENSE 10

Bis zu 10 Geräte

€ 598  
pro Monat

DeepConnect

€ 190  
Monatliche Grundgebühr

## KMU

### SENSE 25

Bis zu 25 Geräte

€ 1.140  
pro Monat

DeepConnect

€ 320  
Monatliche Grundgebühr

## Professional

### SENSE 50

Bis zu 50 Geräte

€ 2.009  
pro Monat

DeepConnect

€ 500  
Monatliche Grundgebühr

## Enterprise (50+ Benutzer)

### Enterprise-Agreement

- Möglich nach Absprache:
- Individuelle Laufzeiten und Rabatte
  - Whitelabel-Versionen der Workheld Apps
  - Individuelle Schnittstellen
  - Beratungsleistungen

### Premium Support

Garantierte Antwortzeit (SLA)  
2nd Level Support für Helpdesk  
Erreichbarkeit per Telefon  
Erreichbarkeit per E-Mail  
Bevorzugte Behandlung von Anfragen

50 Users,  
5 Helpdesk/ Key Users

ab € 1.954  
pro Monat

### WORKHELD SENSE Starter

Inkl. 1 CPU, 100 GB, ...

€ 975  
Monatliche Grundgebühr

### WORKHELD SENSE DevEngine

10 User

€ 2.800  
Monatliche Grundgebühr

### WORKHELD SENSE Cloud

Inkl. 3 CPU, 250 GB, ...

€ 2.000  
Monatliche Grundgebühr

### WORKHELD SENSE Pro

Inkl. 5 CPU, 500 GB, ...

€ 4.000  
Monatliche Grundgebühr

### Grundgebühr pro Unternehmensstandort/Gesellschaft

Aufrechterhaltung der Systemkonfiguration  
Systemüberwachung  
Zugang zum Workheld Support-Portal

€ 429  
Monatliche Grundgebühr

### Optional: Single Tenant Cloud Pauschale

Private Cloud Monitoring  
Regular Updates

€ 1.210  
pro Monat

### Optional: Private Cloud (Azure) Operations Pauschale

Private Cloud Monitoring  
Regular Updates

€ 3.500  
pro Monat