

FABRIKLEISTUNG MESSEN – UND STEIGERN!

von Mario Zur

Um die Fabrikleistung zu steigern, sind aussagekräftige Kennzahlen unabdingbar. Das Wissen über die installierte und genutzte Leistung der Fabrik zeigt mit den richtigen Instrumenten nicht nur die Potenziale, sondern auch die konkreten Ansätze für mehr Produktivität und Flexibilität auf.

Daten sind in nahezu allen Unternehmen in Hülle und Fülle vorhanden. Jedes ERP-System und jede Shopfloor-IT wie beispielsweise BDE-, MES- oder CAQ-Systeme erzeugen Unmengen von Datensätzen, aus denen sich wertvolle Informationen ableiten lassen – wenn man sie denn nur sinnvoll strukturiert, die richtigen Kennzahlen daraus ableitet und diese hinsichtlich relevanter Verbesserungspotenziale analysiert.

Genau da setzen die Qlik-basierten Performance Cockpits von CIM Aachen an:

- alle relevanten Kennzahlen auf einen Blick,
- detaillierte Analysen über beliebige Einstiegsparameter,
- „wenn/dann“-Szenarien für die Bewertung unterschiedlicher Szenarien und
- tagesaktuelles Reporting.

Welche Möglichkeiten sich zur Steigerung der Fabrikleistung daraus ergeben, belegen zwei Beispiele aus der Praxis:

Das Performance-Cockpit der Schulte-Henke GmbH

Der Hersteller von Stapler-Anbaugeräten überwacht schon seit langem die Effizienz seiner Unternehmensprozesse und die Wirksamkeit eingeleiteter Maßnahmen zur Steigerung der Fabrikleistung. In der Vergangenheit wurden die hierfür notwendigen Informationen



*Klaus Rodehüser,
Prokurist,
Schulte-Henke GmbH*

„Wir haben nun den Zielerreichungsgrad aller Unternehmensprozesse auf einen Blick und können kurzfristig auf Planabweichungen reagieren. CIM Aachen hat uns hier sehr wertvollen Input in die Erstellung des Cockpits geliefert.“

von Hand aus unterschiedlichen Systemen extrahiert und mit aufwändigen Excel-Makros zu Kennzahlen für das Auftragszentrum, Produktion, Logistik und allgemeine Unternehmenszahlen zusammengeführt.

Ziel eines ganzheitlichen Performance-Cockpits war demzufolge, den Aufwand dafür nachhaltig zu reduzieren und die Geschwindigkeit für die Bereitstellung der Kennzahlen zu erhöhen. Gleichzeitig sollten weitere Informationen, die in SAP vorhanden sind, aber bisher nicht genutzt wurden, zum Einsatz kommen, um die Prozesse weiter optimieren zu können. Hierzu wird nun beispielsweise der cc-analyzer von CIM Aachen eingesetzt, der eine ABC-/XYZ-Klassifizierung der Produkte auf Knopfdruck ermöglicht. Auch können Preissensitivitäten nun als Wenn-/dann-Szenario dargestellt werden.

Die Loss Map der Barberini GmbH

Die Barberini GmbH produziert in Grünplan Rohlinge für die Brillenglasproduktion. Nach Einführung von SAP (CCA berichtete) stellte sich die Frage nach einer kostengünstigen und flexiblen Lösung für ein Reporting-tool. Mit dieser Anforderung schied SAP BW schon einmal aus. Auf Empfehlung von CIM Aachen entschied sich Barberini für Qlik, um zukünftig alle relevanten Unternehmenskennzahlen auf Knopfdruck zur Verfügung zu haben.

Als Besonderheit wurde von CIM Aachen mit Qlik eine Verlustlandkarte (Sankey-Diagramm) abgebildet, mit der nun deutlich gemacht werden kann, wo im Schmelzprozess welche Verluste, bspw. durch Verdampfen, Anfahverluste, Ausschuss etc., entstehen.

Durch die InMemory Technology von Qlik können nun in Sekundenbruchteilen zigtausende Datensätze ausgewertet und der Materialeinsatz sowie die Materialverluste in einer Prozessprinzip-Darstellung visualisiert werden.

Kennziffer: 6080



*Axel Brömstrup,
Geschäftsführer
Barberini GmbH*

„Die Loss Map ist ein wichtiges Instrument zur Steigerung der Fabrikleistung. Damit können sich unsere Mitarbeiter nun auf die Optimierung des Prozesses fokussieren, anstatt auf das Zusammentragen der dafür notwendigen Daten.“