

Anwenderbericht

PROXIA MES-Software

bei der Gust. Alberts GmbH & Co. KG



GAH ALBERTS

Automatisierte Prämienabrechnung durch MDE/BDE-Erfassung

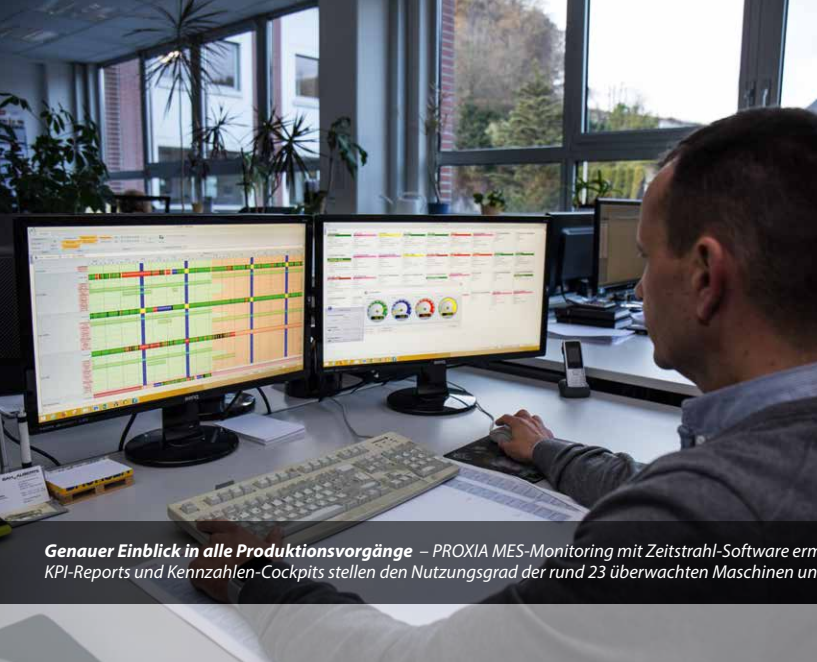
Datensammler und „Datengeber“ für die Produktionsplanung sowie Basis für den KVP

Verbesserung der Termintreue um 6% auf bis zu 95% durch den Einsatz der PROXIA Feinplanung

Intuitive Ressourcen-Feinplanung mit „Kapazitätsblocker“ für Onlinebestellungen

Flexiblere Produktion kundenindividueller Aufträge

5% Steigerung des Nutzungsgrades



Genauer Einblick in alle Produktionsvorgänge – PROXIA MES-Monitoring mit Zeitstrahl-Software ermöglicht einen Online-Blick in die Fertigung bei GAH. KPI-Reports und Kennzahlen-Cockpits stellen den Nutzungsgrad der rund 23 überwachten Maschinen und Anlagen dar.



Lückenlose MES-Planung und MDE/BDE-Erfassung des gesamten Wertschöpfungsprozesses in der Produktion bringt 5% Steigerung des Nutzungsgrades sowie 6% höhere Liefertreue der Gust. Alberts GmbH & Co. KG.

MES-Herzschlag steigert Nutzungsgrad und Liefertermin-Treue

Produkten von Gust. Alberts GmbH & Co. KG (GAH) ist vermutlich jeder schon einmal begegnet, denn sie sind in den Regalen nahezu jedes Baumarkts und Fachhandels zu finden. Auf das Selbstverständnis angesprochen bekommt man bei GAH das Wort „Problemlöser“ im weiten Feld des Hand- und Heimwerker-Marktes zu hören, sei es nun fürs Einzäunen und Absichern, Bauen und Konstruieren, Reparieren und Basteln.

„Wir sind komplett von manuellen Tätigkeiten bei der Prämienabrechnung weggekommen.“

Relativ neu ist dabei die Sparte „Care“ und ihre Assistenten, die dem Älterwerden das Mühsal nehmen. Auch das Business-to-Business-Segment „Industrie“ wird mit innovativen Produkten und Dienstleitungen rund um Metall bedient. In Deutschland, Europa und der Welt hat sich der Familienbetrieb mittlerweile in der fünften Generation zum erfolgreichen und stetig expandierenden Systemanbieter entwickelt. Rund 110 Millionen Euro Umsatz wurden im letzten Geschäftsjahr erzielt. Was 1852 als Riegel schmiede im Herzen des Sauerlandes begann, umfasst heute ein Sortiment von weit mehr als 7.000 Artikeln, das von über 8.000 Handelspartnern weltweit vertrieben wird. Die erste Berührung mit der Software-Lösungssuite des Ebersberger MES-Spezialisten PROXIA kam am GAH-Standort Herscheid durch die Einführung der computergestützten Maschinendatenerfassung (MDE) zustande. Christian Anheier, Assistent der Betriebsleitung und Leiter der Kon-

struktion und Zeitwirtschaft von GAH, blickt zurück: „Wir wollten die Maschinenstunden vollständig, digital und korrekt erfassen, um die Prämienabrechnung zu vereinfachen.“ Bei GAH hat sich ein vierstufiges Bonussystem für die Mitarbeitermotivation als wirkungsvoller Stimulus über die Jahre hinweg etabliert, allerdings verlangt dies eine lückenlose Datenerfassung, will man Diskussionen darum vermeiden. Hierzu kann PROXIA MDE seine Stärken ausspielen, denn es ermittelt vollautomatisch und fehlerfrei den elektronischen „Fingerabdruck“ einer Maschine. Während der Maschinenbediener wie gewohnt seiner Arbeit nachgeht, läuft die PROXIA MDE unbemerkt im Hintergrund, Fehleingaben oder das Vergessen manueller Bemeldungen werden so ausgeschlossen. Neue Maschinen und Anlagen sollen per OPC-UA angeschlossen werden, da PROXIA hier sehr gute Erfahrungen gesammelt hat, daran möchte nun auch GAH partizipieren. Die neue MDE-Kommunikationsstrategie OPC-UA integriert sich in das vorhandene digitale MDE-Hardware Konzept von PROXIA mit der Möglichkeit Maschinensignale digital abzugreifen. „Durch Und/Oder-Verknüpfungen kann gerade bei Maschinen mit wenig Intelligenz sehr viel mehr an Informationen herausgeholt werden. So gewähren wir auch in ältere Maschinen tiefe Einblicke in Echtzeit“, kommentiert Jürgen Döring, Vertriebsleiter West von PROXIA, diese technische Besonderheit der MES-Lösung. Der nächste Schritt der MES-Implementierung war die Prämienabrechnung vollständig zu automatisieren.

Dies ist freilich nur möglich, wenn auch die Montage- bzw. die Handarbeitsplätze angebunden werden, was das PROXIA-Modul BDE auf den Plan ruft. Diese moderne Art der Betriebsdatenerfassung erfasst den Ist-Zustand in der Fertigung oder Montage direkt am Entstehungsort – manuell, halb- oder wie bei GAH in Kombination mit PROXIA MDE vollautomatisch. „Zuvor haben unsere Mitarbeiter die Angaben vom Lohnschein selbst in eine Excel-Tabelle übertragen: Wie lange an einem Produkt gearbeitet wurde, zu welchen Ausfallzeiten es kam und welche Vorgabezeiten vorgesehen waren“, erklärt Christian Anheier und fügt zufrieden hinzu: „Wir sind nun komplett von diesen manuellen Tätigkeiten weggekommen.“

Höhere Maschinenverfügbarkeit durch MDE/BDE-Transparenz

Der modernen, modularen Systemarchitektur von PROXIA ist es zu verdanken, dass die Erweiterung von MDE auf das MDE/BDE-Modul reibungslos vonstatten ging. Unerwartet brachte die gewonnene Transparenz neue Erkenntnisse zutage, die zum Nachdenken anregten: „Wir wussten jetzt auch, wie lange eine Maschine steht. Davon unberührt bekommt der Mitarbeiter seine Prämie ja trotzdem“, gibt die rechte Hand der Betriebsleitung zu bedenken, was nicht unbedingt mit betriebswirtschaftlichen Interessen in Einklang steht. Angesichts dieser Tatsache wurden über ein gutes Jahr hinweg testweise Kennzahlen aus den erfassten

Daten kreiert. „Uns ging es darum, herauszufinden, welche Ziele sich realistisch erreichen lassen, zum Beispiel, um die Maschinenverfügbarkeit zu erhöhen, ohne Mitarbeiter, Arbeitszeiten, usw. unnötig zu belasten.“ So habe man diagnostiziert, dass bei einem Stanzautomaten der Nutzungsgrad überraschend schlecht war. Also machte man sich an die Ursachenforschung – warum ist die Verfügbarkeit derart gering? Mittels PROXIA MDE/BDE wurden die Daten akribisch akkumuliert, sorgfältig vorab analysiert und in der Expertengruppe diskutiert, bis der Fall auf der Hand lag: „Wir haben erkannt, dass während des Stanzens externe Arbeitsgänge an der Maschine stattfanden, die in die-

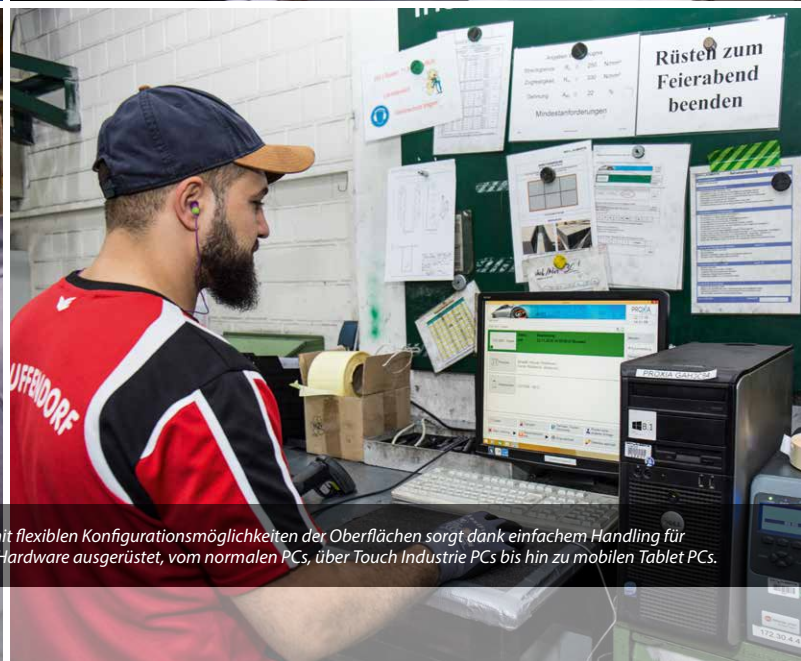
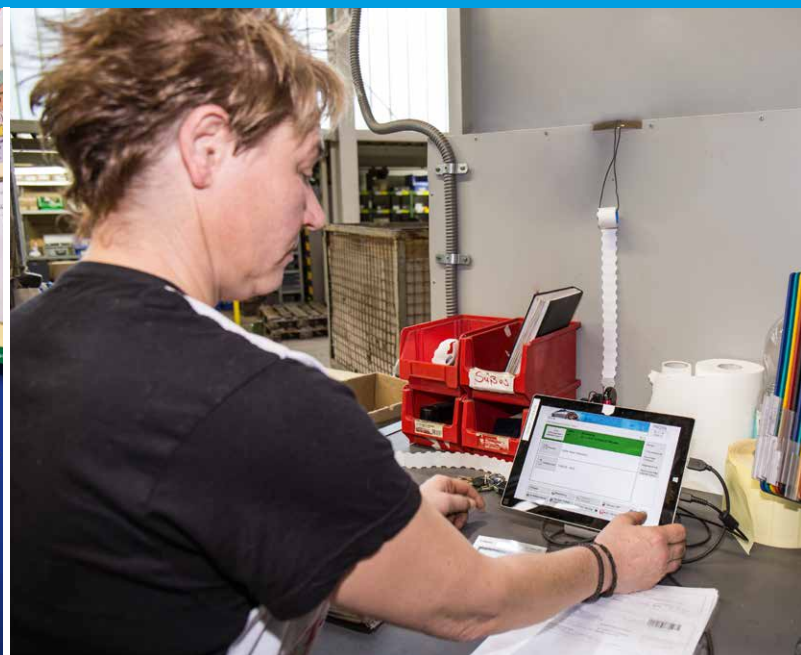
ser Form automatisiert werden konnten.“ Fazit: Es wurde eine Anlage angeschafft, die diese Tätigkeit übernimmt. Das Ergebnis: Diese Maßnahme erhöhte die Uptime um satte 5%! Insgesamt sind bei GAH aktuell 23 Maschinen (MDE) und 40 Handarbeitsplätze (BDE) angebunden. „Es gibt keinen Mitarbeiter mehr, der unregistriert das System durchläuft. PROXIA ist derart einfach zu bedienen, dass es wirklich von jedem immer und gerne genutzt wird. Selbst Leih- und Zeitarbeiter kommen auf Anhieb mit der Bedienung zurecht.“ PROXIA MDE/BDE sorgt heute bei GAH für die lückenlose Erfassung des gesamten Wertschöpfungsprozesses in der Produktion. Von der Arbeitsgang-

Anmeldung bis hin zur Abmeldung lassen sich die Schwachstellen durch Frühwarn-, Monitoring- und Reporting- Möglichkeiten erkennen und schnell geeignete Maßnahmen einleiten.

Leitstand bringt Licht ins Dunkel

Ein weiterer großer Vorteil liegt in der Vernetzung des BDE-Systems mit der PROXIA Leitstand-Software und dem ERP-System SAP. Der bidirektionale Datenaustausch ermöglicht zudem Nachkalkulationen eines erledigten Auftrags und die Werte aus der BDE führen zu realistischen Vorgabezeiten,

Das Produktspektrum der Gust. Alberts GmbH & Co. KG (GAH) umfasst unter anderem Eisenwaren, Zauntechnik, Profile und Bleche. In der Hauptsache ist es ein Sortiment, das beim Renovieren, Instandhalten oder Bauen rund um Haus und Garten hervorragende Dienste leistet. Die skalierbare PROXIA MES-Lösung mit Maschinen- und Betriebsdatenerfassung sowie Leitstandsoftware erlaubt GAH in seiner Produktion eine flexiblere Ressourcenfeinplanung aufgrund valider Daten aus der Fertigung. PROXIA MDE/BDE ist als „Datengeber“ die Basis für eine automatisierte Prämienabrechnung, valide Kennzahlen für die Produktionsplanung sowie den kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP) bei GAH. Der messbare Erfolg: 5% Steigerung des Nutzungsgrades bestimmter Anlagen sowie Verbesserung der Liefertreue im Standard- und kundenindividuellen Internetgeschäft um 6%.



Hohe Akzeptanz für fehlerfreie Daten – Die klar strukturierte Bedienoberfläche der BDE-Software mit flexiblen Konfigurationsmöglichkeiten der Oberflächen sorgt dank einfachem Handling für eine hohe Mitarbeiterakzeptanz. Die rund 40 eingebundenen Arbeitsplätze sind mit bedarfsgerechter Hardware ausgerüstet, vom normalen PCs, über Touch Industrie PCs bis hin zu mobilen Tablet PCs.



Produktivität digitalisiert – Mit dem PROXIA MES konnte GAH den Nutzungsgrad um über 5% erhöhen. Als Beleg und zugleich Visualisierungstool für einen genauen Einblick in alle Produktionsvorgänge sowie abteilungsübergreifende, aussagekräftige Kennzahlen in Echtzeit dienen unterschiedlichste Reports aus der MES-Software.

was für die Ressourcenplanung künftiger Aufträge sehr wichtig ist. Auch als Grundlage für den KVP ist PROXIA MDE/BDE ein wichtiger Bestandteil. Sie bildet die Basis für Auswertungen und Kennzahlenberechnungen und dient als „Datengeber“ für die Fertigungsplanung bei GAH. Bekanntermaßen kommt der Appetit beim Essen, oder, wie es Christian Anheier ausdrückt: „Wir haben uns von PROXIA stets nach dem Motto inspirieren lassen: Tatsächlich, dass könnt Ihr auch?!“. So kam es (wie es kommen musste): Die PROXIA Leitstand Software wurde eingeführt. Über diese digitale Plantafel lassen sich auf einen Blick Maschinenbelegungen erkennen und leicht

„Durch die digitale Anbindung mittels PROXIA I/O lassen sich auch ältere Maschinen mit wenig Intelligenz transparent machen.“

optimieren. Zugleich sieht der Planer die voraussichtlichen Liefertermine der Fertigungsaufträge und wird frühzeitig vor einem potenziellen Terminverzug gewarnt. Der Leitstand führte dann unmissverständlich die Fakten vor Augen, wie Christian Anheier berichtet: „Viele Fertigungsaufträge waren rot eingefärbt. Oder anders ausgedrückt: Der Nutzen hat sich für uns unmittelbar dadurch ergeben, dass wir ab diesem Zeitpunkt realistisch mit begrenzten Kapazitäten planen. Wir hatten nicht schlecht gestaunt, wie realitätsfern die Planung zuvor war. SAP hat uns dabei stets eine heile Welt vorgegaukelt – auch vorher hatten wir dieses Bauchgefühl, doch wirklich wahrhaben

wollten wir es nicht.“ Der Einstieg in den PROXIA Leitstand erfolgte über eine Pilotphase, in welcher die Leistungsfähigkeit der Planung in Bezug auf Handhabung und Ergebnis beim Handling größerer Auftragsmengen unter Beweis gestellt wurde. Christian Anheier gibt zu Protokoll: „Aktuell planen wir 2.934 Aufträge im System, mit insgesamt 5.328 Arbeitsfolgen.“ Ein Auftrag kann sein: Das einfache Schneiden eines Bleches, das dann an den Kunden ausgeliefert wird. Oder aber mehrstufige Aufträge mit mehreren, komplexen verschachtelten Parallelfolgen. Bis zu acht verschiedene Fertigungsschritte („Arbeitsfolgen“) werden bei GAH mit dem PROXIA Leitstand verplant. Christian Anheier gibt zu bedenken: „Wir haben nur eine begrenzte Anzahl an Mitarbeitern, daher müssen wir die Abfolge der Aufträge immer wieder anpassen, um Kapazitätsengpässe auszugleichen. Ist PROXIA dem gewachsen?, stellten wir uns die Frage.“ Gewiss, bei einer derart großen Anzahl an Aufträgen ist eine gewisse Skepsis gegenüber der Leistungsfähigkeit einer Software plausibel, jedoch relativiert Jürgen Döring die damals vorgebrachten Vorbehalte zugleich: „Dieser Test in dieser Form war für uns neu, wobei wir immer zum Ausdruck gebracht haben, dass wir mit der Datenmenge keine Probleme haben werden, denn allein unser Präsentationssystem bewältigt eine ähnlich große Datenmenge.“ Hinzu gefügt werden sollte an dieser Stelle, dass man bei PROXIA SAP-Kunden ganz besonders schätzt – nicht nur, weil PROXIA selbst eine von SAP zertifizierte

Kommunikationsschnittstelle hat –, sondern auch deshalb, weil „bei der Strukturierung der IT-Infrastruktur kundenseitig mit großer Disziplin vorgegangen wird“, so Jürgen Döring, was die Integration der PROXIA-Lösung erheblich erleichtert.

Umfassende Transparenz im Shopfloor

Das für die Auftragsabwicklung maßgebliche IT-Backbone umfasst nun SAP ERP, Discover Software und PROXIA MES. Die Lagerplanungssoftware Discovery informiert SAP, welche Fertigungsaufträge generiert werden sollen, weil ein Bestand im Lager eine bestimmte Menge unterschritten hat. SAP initiiert den Auftrag, das weitere Monitoring im Shopfloor erfolgt über die Feinplanung mit dem PROXIA Leitstand. „Wir haben den Prozess IT-technisch komplett automatisiert, selbst die Auftragsinitiierung. Im Leitstand lässt sich unmittelbar ablesen, ob ein Auftrag sauber durchläuft, oder ob es an der einen oder anderen Stelle hakt. Treten Probleme auf, können wir sofort den möglichen Ursachen nachgehen“, sagt Christian Anheier begeistert. Der im PROXIA MES-System visualisierte Buchungszeitstrahl informiert über die frei konfigurierbaren Status wie Rüsten, Produktion, Störung oder Stillstand. Die erfassten Zustände werden auf unterschiedliche Konten (Arbeitsplatz, Personal, Arbeitsfolge) gebucht. Per Parameter lassen sich die Konten „Personal“ und „Arbeitsgang“ aktivieren oder deaktivieren. „Es lassen sich



Ausfallsicherer „Datengeber“ – Die automatisierte PROXIA MDE Maschinendatenerfassung des heterogenen Maschinen- und Anlagenparks erfolgt über Standard I/O-Hardware. Lückenlos und ausfallsicher erfolgt sowohl die Datenerfassung als auch deren Umwandlung in verwertbare Informationen z.B. für die Prämienlohnabrechnung, Monitoring oder Reports.



große und kleine Konflikte entdecken und lösen“, meint Christian Anheier, etwa zu lange Transportwege des Materials hin zur Maschine. Oder aber ein Lkw, der den Weg zu einer Maschine versperrt. „Dies hat uns dazu bewegt, eine Maschine sogar umzustellen. Am Anfang lassen sich so große Effekte erzielen, mit der Zeit werden sie geringer. Wichtig ist dann, das Erreichte zu bewahren.“

und wann wir die Maschine austauschen. PROXIA hilft hier mit Zahlen, Daten und Fakten bei der Make-or-buy Entscheidungsfindung!“ Natürlich zeigt der Leitstand auch heute noch rot eingefärbte Aufträge, aber das ist auch gut so, ist es doch ein Beleg für eine gute Auftragslage und die hohe Auslastung der Produktion. „Die Antwortzeiten des PROXIA Leitstands sind sehr kurz und die Prioritäten werden bei Veränderungen so-

Ziel: 10% Nutzungsgradsteigerung

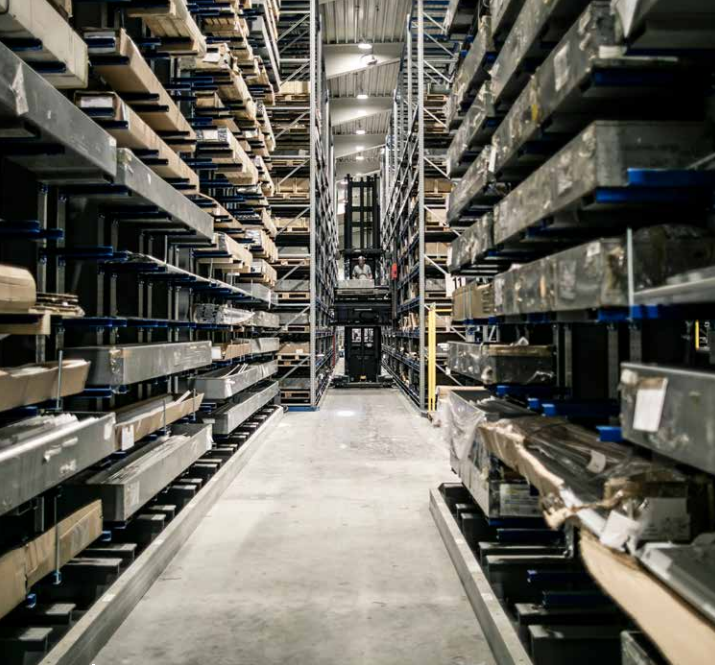
„Über alle Arbeitsstationen gemittelt haben wir eine Nutzungsgradsteigerung von rund 5% erreicht, im ersten Schritt ein gutes Ergebnis“, sagt Christian Anheier zufrieden, wobei – ganz zufrieden ist der Strategie freilich nie, denn einerseits gehe es darum, durchgängig die Akzeptanz der umfassenden Transparenz weiter zu erhöhen, und andererseits das strategische Ziel von 10% Effizienzerhöhung nicht aus den Augen zu verlieren. Christian Anheier: „Wir bemerken den Effekt von PROXIA zum Beispiel daran, dass Samstags selbst in der Hochsaison nicht mehr gearbeitet werden muss – bei gleicher Ausbringung wohlgemerkt!“ Ein weiterer wichtiger Punkt sei, so Jürgen Döring, dass es darum gehe, von Entscheidungen aus dem Bauch heraus wegzukommen. Zunächst seien die Schwachstellen ja schwer zu fassen. Und Christian Anheier nennt ein Beispiel dafür: „Bei einer Maschine wissen wir, dass deren Effizienz nur geringer werden kann. Die Frage ist, wie lange wir noch zusehen

„Aus dem PROXIA Leitstand lassen sich kompetente Vorschläge ablesen, wenn bei einem Auftrag Terminverzug droht!“

fort neu berechnet“, sagt Christian Anheier und weist darauf hin, dass dabei kein Disponent von außen eingreifen muss. Jürgen Döring ergänzt: „Die wichtigsten Aufträge und Arbeitsfolgen, denen besondere Aufmerksamkeit zuteilwird, sind auf einen Blick erkennbar. Und die Auswirkungen von Veränderungen werden sofort auf alle Aufträge im System übertragen.“ In PROXIA MES kann auf Vorgangsebene nachverfolgt werden, warum die ursprüngliche Kalkulation nicht eingehalten wurde. Selbst wenn am Ende in der Fertigung alles gut ausging, lässt sich erkennen, an welchen Arbeitsgängen es zu Konflikten kam. „Entsprechende Auffälligkeiten werden im wöchentlichen Jour fixe mit den Schichtführern auf der Grundlage von Tatsachen diskutiert. So ist die komplette Prozessanalyse möglich, zum Beispiel in Hinsicht auf Stabilität – ist der Prozess nun stabil schlecht oder stabil gut?“, fasst Christian Anheier zusammen.



Made in Herscheid – Seit Anbeginn der Unternehmensgeschichte ist am GAH Standort Herscheid die komplette Herstellung aller Produkte etabliert. Made in Germany – made in Herscheid – ist ein Argument, das sowohl bei GAH Handelspartnern, als auch beim Endverbraucher im Bau- und Fachmarkt ein Garant für Qualität und Kompetenz ist. Im Bild: Eine Fertigungsstraße für Zaunposten (o.) und die vollautomatische Pulverbeschichtung von Zaunverbindern (u.).



30.000 Lagerplätze und mehr als 30.000 m² Lagerfläche – GAH bietet eine moderne Lagerhaltung mit etwa 6.500 Lagerartikeln. SAP- und MES-gesteuerte Prozesse, optimale Verpackungsgrößen und die Kooperation mit namhaften Speditionen ermöglichen eine tägliche Lieferquote von mehr als 95%.

Begrenzte Ressourcen flexibel geplant – Der PROXIA Performance-Leitstand sorgt für eine Fertigungsplanung mit ERP- und echten Fertigungsdaten. Eine Besonderheit der Software: Der „Kapazitätsblocker für das Online-Geschäft“ sorgt dafür, dass für kundenindividuelle Terminaufträge in der Fertigung stets die notwendigen Ressourcen bereitgehalten werden, bei gleichzeitig maximaler Flexibilität im GAH Tagesgeschäft.



Kapazitätsblocker für 6% bessere Liefertermin-Treuen

Bei GAH werden rund 15% der Aufträge nicht anonym auf Lager produziert, sondern kundenindividuell gefertigt, z.B. ein in den Abmaßen individuell angepasster Kundenauftrag. Derartige „Mass customization“ Aufträge kommen überwiegend übers Internet, z.B. über Online-Portale wie Amazon, oder von Webseiten der Handelspartner. Christian Anheier interpretiert: „Dieses kundenindividuelle Internetgeschäft mit seinem Delivery-Now-Anspruch ‘stört’ unser 85%-Normalgeschäft.“ Paradoxerweise ist hier Liefertreue oberstes Gebot, denn wenn hierbei nicht pünktlich geliefert wird, ist Schelte zu erwarten, etwa durch negative Bewertungen im Internet. Um die dafür notwendigen Kapazitäten verlässlicher planen zu können, wurde ein weiteres PROXIA-Softwaremodul installiert: Der „Kapazitätsblocker

für das Online Geschäft“. Er sorgt dafür, dass für kundenindividuelle Terminaufträge in der Fertigung stets die notwendigen Ressourcen bereitgehalten werden, bei gleichzeitig maximaler Flexibilität im GAH Tagesgeschäft.

„Wir planen jetzt realistisch in Bezug auf begrenzte Kapazitäten an Mensch, Maschine und Material.“



Diesen kritischen Erfolgsfaktor belegt Christian Anheier in Zahlen: „Mit dem PROXIA Modul konnten wir unsere Liefertermin-Treue für Internetaufträge um 6% auf 93% verbessern. Beim Standardgeschäft haben wir jetzt die 95%-Marke erreicht, was bedeutet, dass wir in 95% der Fälle Produkte aus unserem Standardsortiment innerhalb von zwei Werktagen ausliefern.“ Und das PROXIA-System wächst mit seinen Anforderungen: „Im nächsten Schritt geht es darum, die korrekten Liefertermine für die individualisierten Produkte an die GAH Handelspartner weiterzureichen, so dass wie bei der Paketauslieferung eine Rückverfolgung mit einem Termin-Informationssystem für den Endkunden bereits bei der Fertigung möglich wird. Das PROXIA MES sorgt heute bereits wie ein Schrittmacher für den richtigen „MES-Herzschlag“ in unserer Produktion. Und an der optimalen ‘Frequenz’, in der noch jede Menge Potential in unserem KVP steckt, arbeiten wir gemeinsam mit PROXIA permanent.“ resümiert Christian Anheier.



„Problemlöser“ im weiten Feld des Hand- und Heimwerker-Marktes – Das GAH Produktspektrum umfasst unter anderem Eisenwaren, Zauntechnik, Profile und Bleche. Ein Sortiment, das beim Renovieren, Instandhalten oder Bauen rund um Haus und Garten hervorragende Dienste leistet.

Auf einen Blick – PROXIA MES-Software bei Gust. Alberts GmbH & Co. KG, Herscheid

Die Aufgabenstellung:

- Aufbau eines vollautomatischen MDE-Systems, Ablösung bestehender manueller Tätigkeiten für die Prämienabrechnung
- BDE/MDE-Anbindung von 23 Maschinen und 40 Handarbeitsplätzen mit automatischer Übertragung von Auslastungsdaten
- Integration und Vernetzung des MES in die gesamte IT-Infrastruktur
- Reibungsloser Datenaustausch mit SAP ERP und der Lagerverwaltungs-Planungssoftware Diskover
- Fehler- und Engpass-Visualisierung
- Optimale Ressourcenplanung für kundenindividuelles Internetgeschäft

Anforderungen an die MES-Software:

- Klar strukturierte Bedienoberfläche der MDE/BDE-Software mit flexiblen Konfigurationsmöglichkeiten der Software-Oberflächen
- Einfaches Software-Handling für hohe Mitarbeiterakzeptanz, auch von ungeschulten Kräften
- „Datengeber“ für die Produktionsplanung mit Umwandlung von Daten in verwertbare Informationen
- Hohe Performance für Statusmeldungen und Kennzahlen in Echtzeit
- Verarbeitung sehr großer Datenmengen im Leitstand und Monitoring
- Anschauliche, aussagekräftige Visualisierung von Reports
- Ausfallsichere Industrie-Hardware für die Maschinenanbindung
- Modular aufgebaute, erweiterbare Software-Module

Die Lösung – das MES-System von PROXIA mit den Modulen:

- Automatisierte MDE Maschinendatenerfassung mit Anbindung des heterogenen Maschinen- und Anlagenparks über Standard I/O-Hardware
- Betriebsdatenerfassung (BDE) mit fehlerfreier Dateneingabe
- MES-Monitoring mit Zeitstrahl-Software – Online-Blick in die Fertigung
- Performance-Leitstand für die Fertigungsplanung mit begrenzten Ressourcen
- MES-Auswertung mit Reporting- und Controlling-Funktionen für aussagekräftige Kennzahlen
- PROXIA Manager als zentrales Applikationsrack für alle MES-Module
- Anbindung und bidirektionaler Datenaustausch mit SAP ERP und der Lagerplanungssoftware Discovery

Das Ergebnis:

- Steigerung des Nutzungsgrades um > 5% bei bestimmten Anlagen
- Aufbau einer Wissensdatenbank zur Fehlervermeidung und kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP)
- Hohe Mitarbeiterakzeptanz und durchgängiger Einsatz des BDE-Systems an allen Handarbeitsplätzen
- Abteilungsübergreifende, aussagekräftige Kennzahlen in Echtzeit
- Verbesserte Nachkalkulation aufgrund von Realdaten aus dem Shopfloor
- Erhöhung der Lieferfähigkeit im Standardgeschäft auf 95%
- Zunahme der Liefertermin-Treue im Internetgeschäft um 6%



Herzschlag im Shopfloor – Gemeinsam haben die Verantwortlichen bei GAH (v.r.n.l.) Christian Anheier, Assistent der Betriebsleitung und Leiter der Konstruktion und Zeitwirtschaft, Michael Hackbarth (Gruppenleiter der Zeitwirtschaft) sowie PROXIA Vertriebsleiter Jürgen Döring ihr Ziel mit der MES-Implementierung erreicht: Den Schrittmacher für den richtigen „MES-Herzschlag“ in der GAH Produktion.

Kurzprofil – GAH Gust. Alberts GmbH & Co. KG

GAH ALBERTS



Das Produktspektrum der Gust. Alberts GmbH & Co. KG (GAH) umfasst unter anderem Eisenwaren, Zauntechnik, Profile und Bleche. In der Hauptsache ist es ein Sortiment, das beim Renovieren, Instandhalten oder Bauen rund um Haus und Garten hervorragende Dienste leistet. Dabei deckt GAH auch weitere Bereiche ab, etwa jene, die das selbstbestimmte Leben im Alter und in den eigenen vier Wänden nachhaltig sichern. Der indirekte Vertrieb läuft über Heimwerkermärkte und Händler, wobei neben den Endkonsumenten insbesondere Handwerker und der Industrieservice bedient werden. Am Standort Herscheid werden rund 110 Millionen Euro Umsatz erwirtschaftet. Diese Produktionsstätte ist in die international tätige GAH-Unternehmensgruppe eingebunden. In nahezu allen europäischen Ländern ist GAH mit lokalen Vertriebsmitarbeitern für bestmöglichen Service vertreten.

Weitere Informationen online unter: www.gah.de

PROXIA . Weltweit

PROXIA Software AG

Zentrale Deutschland

Anzinger Str. 5
D-85560 Ebersberg
Telefon: +49 (0) 8092 23 23 0
Telefax: +49 (0) 8092 23 23 300
E-Mail: info@proxia.com

Geschäftsstelle Süd-West

Mollenbachstr. 37
D-71229 Leonberg
Telefon: +49 (0) 7152 33 119 0
Telefax: +49 (0) 7152 33 119 11
E-Mail: info@proxia.com

Geschäftsstelle West

Gottlieb-Daimler-Str. 2
D-59439 Holzwickede/Dortmund
Telefon: +49 (0) 2301 29 79 0
Telefax: +49 (0) 2301 29 79 100
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Österreich

Abelstr. 12
A-4082 Aschach/Donau
Telefon: +43 (0) 123 64461 0
Telefax: +43 (0) 123 64461 20
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Schweiz

Eichweid 5
CH-6203 Sempach Station
Telefon: +41 (0) 62 748 10 00
Telefax: +41 (0) 62 748 10 09
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Frankreich

11 rue de la Haye
F-67300 Schiltigheim
Telefon: +33 (0) 388 18 54 10
Telefax: +33 (0) 388 81 92 77
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Nordamerika

5265 Parkway Plaza Blvd
Suite 110, Charlotte, NC 28217
Telefon: +1 704 315 8958
Telefax: +1 704 992 1712
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Tschechien

Chlumecká 1539/7
CZ-198 00 Praha-Kyje
Telefon: +420 281 86 21 79
Telefax: +420 281 86 21 86
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Polen

ul. Barona 30 lok.324
PL -43-100 Tychy
Telefon: +48 32 733 37 81, 32 700 90 35
Telefax: +48 32 720 25 54
E-Mail: info@proxia.com

