PDAP Online SPC- Integrierte Prozesslenkung im praktischen Einsatz

Smart and Practical - Beispiele bei unseren Kunden

Die folgenden Beispiele zeigen, wie konkret bei unseren Kunden Zeit gespart und gleichzeigt der Informationsgewinn aus dem CAQ Bereich gesteigert werden konnte.

Gleichzeitig ließen sich redundante und zeitaufwändige Vorgänge durch die Nutzung von Systemschnittstellen reduzieren und der Zugriff auf die Prozesssteuerung der entscheidungsrelevanten Informationen verbessern.

Ganzheitliche Analyse inkl. Kapazitäts- und Produktionsplanung - Integrierte Prozesslenkung im praktischen Einsatz

Vor der Optimierung der Fertigungs- und Auftragsplanung

Beim Kunden werden für die Auftragsplanung, regelmäßig Stücklisten von 20, 30 oder mehr Einzelbaugruppen benötigt. Die Zusammenstellung der benötigten Informationen aus dem ERP-System dauerte bisher 3 bis 4 Stunden.

Ziel - Aufbau von Stücklisten mit Rückkopplung

- Verbindung von Produktionsplanung und Fertigungskontrolle
- Einbindung der Kapazitätsplanung
- Verbindung beliebiger Teilelisten innerhalb einer Stücklistenauflösung
- Kennwerte unter Berücksichtigung alle Unterbaugruppen gewinnen
- Erkennen von Fehlern über mehrere Ebenen

Umsetzung – Automatische Gesamtauflösung der Stücklisten

- Kopplung der Teile und Teilepostentabellen aus dem ERP System an die Analyse Datenbank von PDAP.
- Direkte Angabe einer Teileliste als Filter für bis zu 100 oder 1000 Einzelbaugruppen für einen Gesamtauftrag.
- Angabe der Herstellungsmengen für die jeweiligen Hauptgruppen
- Automatische Ausgabe der Gesamtstückliste mit Berechnung aller akkumulierten Teilmengen inkl. Abgleich mit den Bestandsmengen aus dem ERP-System

Ergebnis

- Vorher: Erstellung der Auftragsplanung in mehreren Stunden
- Nachher: Erstellung der Auftragsplanung in wenigen Minuten

Bisherige Situation in der Fertigungsbegleitung

Beim Kunden wurden mehrere Dutzend Fertigungsmaschinen nach Prüfplanvorgabe in Prüfaufträgen manuell abgearbeitet und alle Messdaten manuell oder per Prüfmittelanbindung erfasst und dokumentiert. Der Zeitaufwand – mehrere Stunden täglich.

Erreichte Ziele nach automatischer Anbindung von Fertigung und Prüfung

- Die Prüfdatenaufnahme wurde über automatische Protokollimporte weitgehend über alle Maschinen angebunden.
- Alle – oder die meisten Merkmale fließen in automatisch durchlaufenden Aufträgen in die CAQ-Datenbank
- Die Prüfer kontrollieren bei Bedarf die Einzelaufträge und bestätigen in einem Abschlussmerkmal das Ergebnis.
- Automatische Warnsysteme informieren regelbasiert über relevante Abweichungen in der Fertigung.
- Ein zentrales Reporting Portal informiert browserbasiert und vorlaufend über den aktuellen Stand der Kennzahlen und die Ausfallquote.

Bisheriger Ansatz bei den Auswertungen im Warenmanagement

Bisher wurden alle benötigen Analysen für einen Gesamtüberblick in manuellen Einzelschritten, durch geschultes Fachpersonal im CAQ-System zusammengestellt und aufbereitet. Die Untersuchung zusätzlich relevanter Ereignisse und Einflussfaktoren erfolgte über eigene Excel Exporte. Die Erstellung des Reportings und Aufbereitung der Präsentation der Daten dauerten für einen Quartalsbericht mehrere Stunden oder Tage.

Ergebnisse nach der Einführung von PDAP-BI

- Bereitstellung schneller und umfangreicher Analysen für die Controller.
- Integration von Daten aus dem ERP-System (z.B. Kosten und Produktionsmengen).
- Gewinnung von tiefen Erkenntnisse oberhalb des CAQ-Standards.
- Schnelle Aufbereitung der Daten ohne Unterstützung durch geschultes CAQ.
- Unabhängiger Zugriff und Verteilung der Ergebnisse mit vom CAQ-System unabhängigen BI-Tools.
- Mobiler Zugriff auf Analysen, bei Bedarf weltweit.