

Realisierungsstufe PDO II - Erfahrungen + Ergebnisse

- ▶ Rechnergestützte Ermittlung einer prozessabhängigen Planzeit für das Rüsten
- ▶ Zugriff auf 7500 Werkzeuge, 3500 Vorrichtungen, 4500 Spannmittel und 6000 Messmittel ohne Suchzeit in Betriebsmittel-Lager, Handlager an den Maschinen
Maschinen-Magazin auf Basis einer IST-Ident-Nr
- ▶ Werkzeugkreislauf_Teil_II = Betriebsmittelkreislauf realisiert für Werkzeuge, Spannmittel, Vorrichtungen und Messmittel, die zwischen zentraler Werkzeugausgabe und den Maschinen oder zwischen den Arbeitsplätzen ausgetauscht werden
- ▶ Zuführung und Bereitstellung aller benötigten Betriebsmittel für die Arbeitsgangfolge am Arbeitsplatz

LEWA

Ein Unternehmen der
HERBERT OTT - GRUPPE



Realisierungsstufe PDO II – Erfahrungen + Ergebnisse

- ▶ Ergebnis der Rüstzeitreduzierung
durch Prozessverbesserung und Reihenfolgeoptimierung

Werte in der Einführungsphase 01.08.2005 bis 23.08.2005

- Drehmaschinen: 11 % bis 30 %
- Fräsmaschinen: 29 %
- Bearbeitungszentren: 81 % (bezogen auf Monat Februar)

LEWA

Ein Unternehmen der
HERBERT OTT - GRUPPE



Realisierungsstufe PDO II – Erfahrungen + Ergebnisse 2385

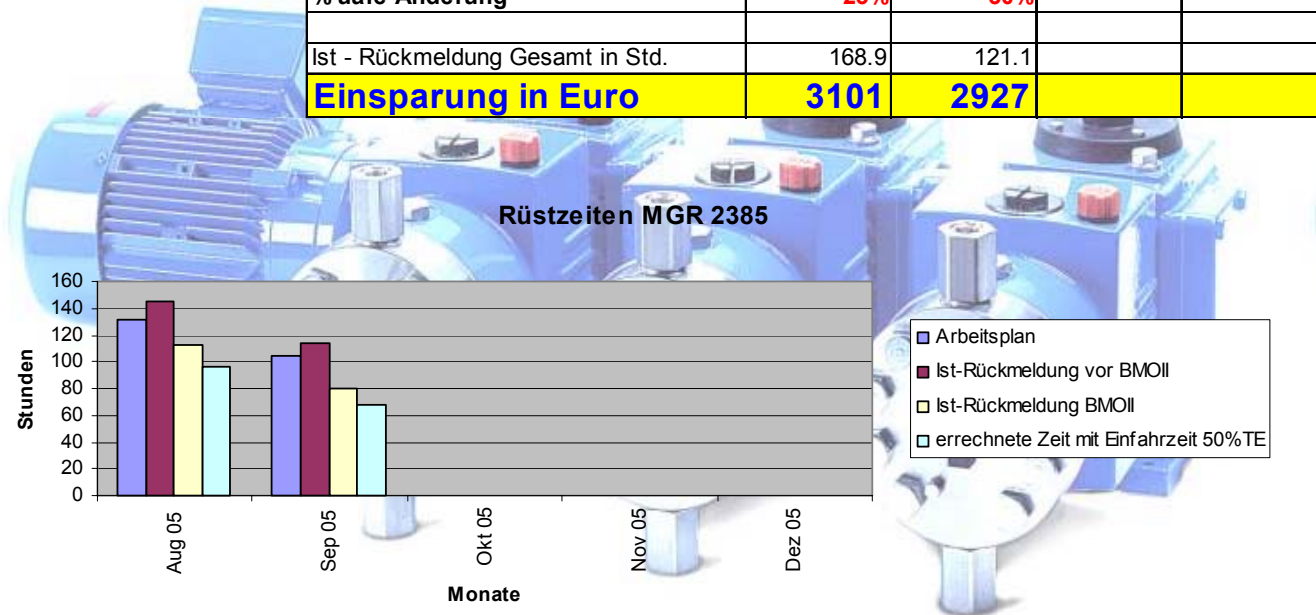
Entwicklung der Rüstzeiten in Stunden

Maschinenstundensatz [EUR] 81

Maschinengruppe 2385

bis 21.09.05 /Hochrechnung

	Aug 05	Sep 05	Okt 05	Nov 05
Anzahl Tage	23	22		
Arbeitsplan	132	103.95		
errechnete Zeit mit Einfahrzeit 50%TE	95.6	67.78		
Ist-Rückmeldung vor BMOII	144.7	113.85		
Ist-Rückmeldung BMOII	111.9	79.88		
%uale Änderung	23%	30%		
Ist - Rückmeldung Gesamt in Std.	168.9	121.1		
Einsparung in Euro	3101	2927		



LEWA

Ein Unternehmen der
HERBERT OTT - GRUPPE

Realisierungsstufe PDO II - erwartete Ergebnisse

- ▶ Datenharmonisierung von 15000 Ident-Nummern bezogen auf Vorrichtungen und NC-Programme in 2004, Bereinigung der alten Nummernvergabe
- ▶ Rechnergestützte Pflege der Planzeiten für das Rüsten von EXAPT n. SAP
- ▶ Verbesserte Planzeitwerte immer unter Berücksichtigung der aktuell eingesetzten Fertigungstechnologie für das Rüsten im SAP-Arbeitsplan
- ▶ Schnelle Auftragseinplanung in rüstzeitminimaler Arbeitsgangreihenfolge mit erweitertem Vorgriff auf verfügbare Arbeitsgänge an allen Maschinen, simultane Werkzeugeinstellung und rechtzeitige Bereitstellung aller Betriebsmittel aus dem zentralen Werkzeuglager an die Maschinen ohne „Papier-Steuerung“

LEWA

Ein Unternehmen der
HERBERT OTT - GRUPPE



Realisierungsstufe PDO II - erwartete Ergebnisse

- ▶ Vermeidung von Maschinencrash durch Übertragung der Werkzeug-IST-Einstellwerte für die IST-Werkzeug-Nr vom Kelch-Werkzeugeinstellgerät an die Maschinensteuerung
- ▶ Realisierung von Rüstfamilien in der SAP-Disposition, um Teile mit gleichem Rüstaufwand hintereinander zu fertigen (relevant für lagerhaltige Dispo-Teile)
- ▶ Prozessnahe Kalkulation für eine rechnergestützte Ermittlung der Plan-Bearbeitungszeiten in EXAPT (Make or Buy - Entscheidungen)
- ▶ termingerechte Erstellung der Fertigungsplanung (Arbeitsplan, Operationsplan, NC-Programm) durch SAP-Workflow an FV erleichtert
- ▶ Pflege der Betriebsmitteldaten in den SAP-Arbeitsplänen über die Schnittstelle zwischen SAP und EXAPT
- ▶ verbesserte Produktkalkulation auf Basis realitätsnaher Rüstzeiten in SAP

LEWA

Ein Unternehmen der
HERBERT OTT-GRUPPE

