

Schluss mit Insellösungen und dem Kampf zwischen IT und Automation

Warum die Perfekte Fabrik kein Wunschtraum bleiben muss!

Kennen Sie das? Als Fertigungs- oder Instandhaltungsleiter EMSR haben Sie in der letzten Rundmail erfahren, dass Sie einen konkreten Beitrag zur unternehmensweiten Initiative „Operational Excellence“ leisten sollen. Erklärtes Ziel ist dann in 12 Monaten die „Perfekte Fabrik“.

Sie wurden mit der Aufgabe betraut, ein Kennzahlensystem zur Messung der Effizienz und Auslastung Ihrer technischen Assets aufzubauen und monatlich an das übergeordnete ERP zu übergeben. Damit sollen die Durchlaufzeit verkürzt und kurzfristig verfügbare Ressourcen genutzt werden.

Also schon wieder eine neue Initiative – erst vor drei Monaten ging es doch um „Performance Optimization“.

Nun haben Sie die Wahl: Entweder Sie warten ab, bis wieder eine neue Initiative gestartet wird und die aktuelle vergessen ist, oder Sie beauftragen Kollege Meier, der schon immer gern in MS Excel programmiert hat, die Daten aus dem nagelneuen Leitsystem abzuholen- schließlich hatte man doch extra in die Option Datenschnittstelle investiert. Falls Meier nicht kann, ist als Ersatz immer noch der Informatik-Praktikant die nächsten drei Monate da, das muss zu schaffen sein! Wenn das alles nicht funktioniert, muss eben ein komplett neues Softwaretool gesucht und eingeführt werden. Jetzt erinnern Sie sich jedoch an die Richtlinie, dass keine neue Software eingeführt werden darf, ohne Zustimmung der IT-Organisation und erstmal zu prüfen ist, ob diese Funktion nicht mit ERP Mitteln abgebildet werden kann. Da ist für Sie die Entscheidung klar: Herr Meier macht MS Excel, denn sonst redet Ihnen die IT wieder rein und Kosten- und Zeitaufwand liegen dreimal so hoch.

Kommt Ihnen dieses Szenario bekannt vor? Wie viele MS Excel Anwendungen sind bei Ihnen zur Produktionssteuerung bzw. Planung im Einsatz? Welche Systeme neben ERP, MES, PLS, Historian, LIMS und Asset Management betreiben Sie in der Produktion noch und wie viele Handaufschreibungen in Schichtbücher gibt es parallel?

Wer die Augen davor verschließt, wie viel Potenzial in der Produktion durch die intelligente Nutzung von IT-Systemen zu heben ist, wird den Zustand der Perfekten Fabrik nicht erreichen.

Denn der Schlüssel zu besseren integrierten Prozessen ist ein nahtloser und beschleunigter Informationsfluss, der Daten visualisiert und allen Nutzern in der Produktion bereitstellt. Organisatorische und abteilungsbezogene Mauern



und Besitzstandsdenken wie „MES ist meins und ERP ist deins“ müssen endlich überwunden werden. Technisch stehen die offenen Standards wie OPC, S88 oder S95 oder herstellerübergreifende Integrationstools bereit. Solange die Automations- und Produktionsverantwortlichen die IT nur als Hardware Infrastrukturlieferant und Kostentreiber sehen und sie möglichst lange aus allen Prozessen heraushalten, und im Gegenzug die IT die Produktion als unabhängiges Gebiet betrachtet und sich nur per Richtlinie durchsetzt

oder gar resigniert, kann keiner voneinander lernen. Doch gerade auf das Voneinander Lernen kommt es an! Eine IT, die sich als echter Dienstleister sieht, hat in der Regel eine hohe Projektmanagementkompetenz und gute Fähigkeiten zur Prozessanalyse und kann sich in neue Aufgabenstellungen schnell hinein arbeiten. Wer ERP Systeme und Netzwerke mit 98,999 Prozent für tausende von Nutzern betreibt, von dem kann auch die Automation lernen. Zumal auch die Automationssysteme und Netzwerke zur klassischen IT immer vergleichbarer werden. Die IT muss jedoch auf die besonderen Anforderungen der Produktion eingehen, bei denen Lebenszyklen und sicherheitsgerichtetes Denken eine wichtige Rolle spielt. Jeden Monat ein Servicepack – das funktioniert nicht auf einem Leitrechner!

Wie weit Ihre Produktion noch vom Zustand der Perfekten Fabrik entfernt ist, können Sie selber leicht an der Anzahl der vorhandenen MS Excel Anwendungen sehen: Je mehr desto so weiter ...

Der Kollege Meier musste bei der Unterstützung zum neuen Kennzahlensystem leider absagen, da er noch bei der Umsetzung von „Performance Optimization“ einige Restpunkte abarbeiten muss.

Vielleicht ist das ja die passende Gelegenheit, doch einmal über ganzheitliche Lösungen nachzudenken ...

Steffen Himstedt
Geschäftsführer Trebing & Himstedt Prozessautomation GmbH & Co. KG