

MES ALS MITTEL ZUR PROZESSNAHEN FERTIGUNGSOPTIMIERUNG



Thomas Brottrager

Head of IT

STIA Holzindustrie GmbH

Sägestraße 539 | 8911 Admont

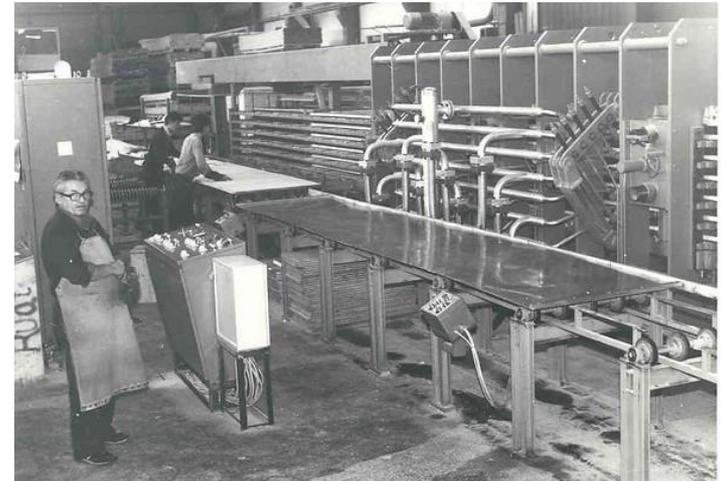
Tel.: +43 (3613) 3350 | Email: thomas.brottrager@admonter.at | Web: www.admonter.at

AGENDA

- Kurzportrait STIA Holzindustrie GmbH
- Warum MES - Ziele
- Projektverlauf
- Ein Blick in die tägliche Arbeit
- Fazit
- Ausblick
- Q&A

KURZPORTRAIT

- Die STIA Holzindustrie GmbH zählt zu einem der größten Produzenten von Landhausdielen mit ökologischer Oberfläche und Naturholzplatten.
- Mit einer Exportrate von 75% fühlen wir uns auf der ganzen Welt zuhause, wobei unsere Hauptmärkte Österreich, Deutschland, Italien und Schweiz sind.
- Was uns auszeichnet, sind technische Leistungsfähigkeit, Qualität aus Österreich, hohe Innovationsbereitschaft, Zuverlässigkeit und Kundennähe.



WER SIND WIR?

- Die STIA Holzindustrie GmbH ist ein 100% Tochterunternehmen des Benediktinerstifts Admont
- Sie wurde im Jahr 1972 als Stift Admont Holzindustrie – kurz STIA – mit 13 Mitarbeitern gegründet.
- Wir machten uns zunächst als Anbieter von Betonschalungsplatten einen Namen, ehe wir uns auf die Fertigung von Naturholzplatten konzentrierten.
- Seit dem Jahr 1990 gilt unser Hauptaugenmerk der Produktion von Landhausdielen unter der Marke „Admonter Naturboden“.
- Seit 2014 beweisen Stiegen-, Wand- und Deckenelemente unsere Innovationsfreude.



STABILE STRUKTUREN,
LANGLEBIGE
PRODUKTE. HIER
FÜHRT EINES ZUM
ANDEREN.

ZAHLEN, DATEN, FAKTEN

Verarbeitung & Produktion

- Verarbeitung von 55.000 m³ Holz
- 1.550.000 m² Jahresproduktion
- 1.150.000 m² Admonter Naturboden
- 400.000 m² Naturholzplatte

1.550.000
m² Jahresproduktion

Mitarbeiter & Sitz

- 330 Mitarbeiter
- Hauptsitz & Produktionsstandort Admont
- Tochterunternehmen STIA Schweiz AG

330
Mitarbeiter

Umsatz

- 51 Mio. Euro Umsatz 2014

51 Mio. Euro
Umsatz 2014

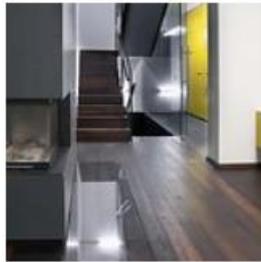
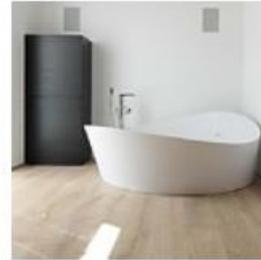
Märkte

- 75% Export (98 Länder)
- Hauptmärkte Österreich, Deutschland, Schweiz & Italien

PRODUKTPALETTE

FLOOR^S

- Böden aus Laubholz
- Böden aus Nadelholz
- Böden Specials



STAIR^S

- Stiegen aus Laubholz
- Stiegen aus Nadelholz
- Stiegen Specials



ELEMENT^S

- Elements aus Laubholz
- Elements aus Nadelholz
- Elements Cube



WARUM MES - ZIELE



WARUM MES ZIELE

Ziele

- „Just in Time“ Produktion & Lieferung
- Kundenorientierung als zentrales Ziel
- Bereitstellung transparenter Fertigungsdaten
 - Maschinenverfügbarkeiten
 - Störungen
 - Auftrags- & Prozesszeiten
 - Exakte Lieferauskünfte (Liefer- & Termintreue)
- Erstellung eines Kennzahlensystems
 - Anlagenverfügbarkeit
 - Soll / Ist Vergleich
 - Nacharbeitskosten
 - Stör- und Ausschussanalyse
 - Gemeinkosten
 - Lieferantenbewertung
- Planung / Feinplanung
 - Feinplanung aufgrund von Istkapazitäten und Anlagenverfügbarkeiten
 - Grobplanung aufgrund von realistischen Forecasts
- Qualitätssteigerung
- Erhöhung der Eigenverantwortung & Teamarbeit

Just in Time
Produktion & Lieferung

transparente
Fertigungsdaten

Zentrales Ziel
Kundenorientierung

PROJEKTVERLAUF



PROJEKTVERLAUF I

Zieldefinition

- Definition Erwartung der einzelnen Abteilungen
- Bereichsdefinition
 - Anonyme Vorfertigung
 - Auftrags- & Kommissionsfertigung
 - Gemeinkosten- & Instandhaltung
- Anbieterauswahl –Partner Industrie Informatik GmbH

MDE / BDE

- MDE & BDE Erfassung mittels Daueraufträgen
- Stammdatenerhebung / -pflege
- Aufbau der Datenbasis
- Anwenderschulungen
- Umstellung auf auftragsbezogene Rückmeldung



PROJEKTVERLAUF II

Auswertungen

- Soll / Ist-Vergleich
 - Material
 - Kosten
 - Personal
 - Liefertreue
- Nacharbeits- & Ausschussskontrolle
- Lieferantenbewertung (Materialbeschaffenheit)

Feinplanung / BDE

- Planung mit Technologien & Qualifikationen
- Personal-, Schicht- und Ressourcenplanung
- Integration CAQ Modul / Rückmeldungen
- Dokumenten- & Rezepturverwaltung

Auswertungen II

- Automatisierter Soll / Ist-Vergleich
- Kostenstellenbasierte Auswertungen

EIN BLICK IN DIE TÄGLICHE ARBEIT



EIN BLICK IN DIE TÄGLICHE ARBEIT - FERTIGUNG I

STIA Holzindustrie GmbH Terminal T08 V 16.2.12 Industrie Informatik Firma:...

22:22:23
DIENSTAG , 05.MAI , 2015, [19]

Arbeitsgang Start Mitarbeiterwechsel Arbeitsgang Ende
Dauerauftrag Störgrunderfassung Pausenmeldung
Autonome IH Mitarbeiterübersicht
IPC Technik FIS Dienstplan
FQS Etikettierung Liegezeit

108

1/1 108 G600 UV-Anlage 00

Arbeitsgang	St.	Störgr.	letzter M.-Termin	Auftrag
467690/10	1010	00	05.05.2015 22:21	
Kurzinformation			Soll-Menge	
			Ist-Menge	
			588	
51215;LG15LI200161B4LM			0	
			M-Zähler	9664
			T-Zähler	9664

Maschinendatenerfassung

- Automatisierte Datenübernahme
 - Produktionssignal
 - Mengenrückmeldung
 - Störungen
- Hardware
 - ADAM Module
 - OPC Server

Betriebsdatenerfassung

- Einfache, effiziente Meldeabläufe
- Barcode gestützte Erfassung
- Leicht verständliche Meldemasken
- Standardisierte Parametrierungen

EIN BLICK IN DIE TÄGLICHE ARBEIT – FERTIGUNG II

STIA Holzindustrie GmbH Terminal T08 V 16.2.12 Industrie Informatik Firma:...

Arbeitsgang-Meldung - Produktion Ende

Arbeitsgang: 467690/10/1010/00
Mitarbeiter: ***** - Thomas Brottrager
51215;LG15LI200161B4LM

Gutmenge
Ausschussmenge
Nacharbeitmenge

Beginn	Ende	MeldeZeit
05.05.2015 22:39	05.05.2015 22:40	0,02

Abbruch [F2] OK [F3]

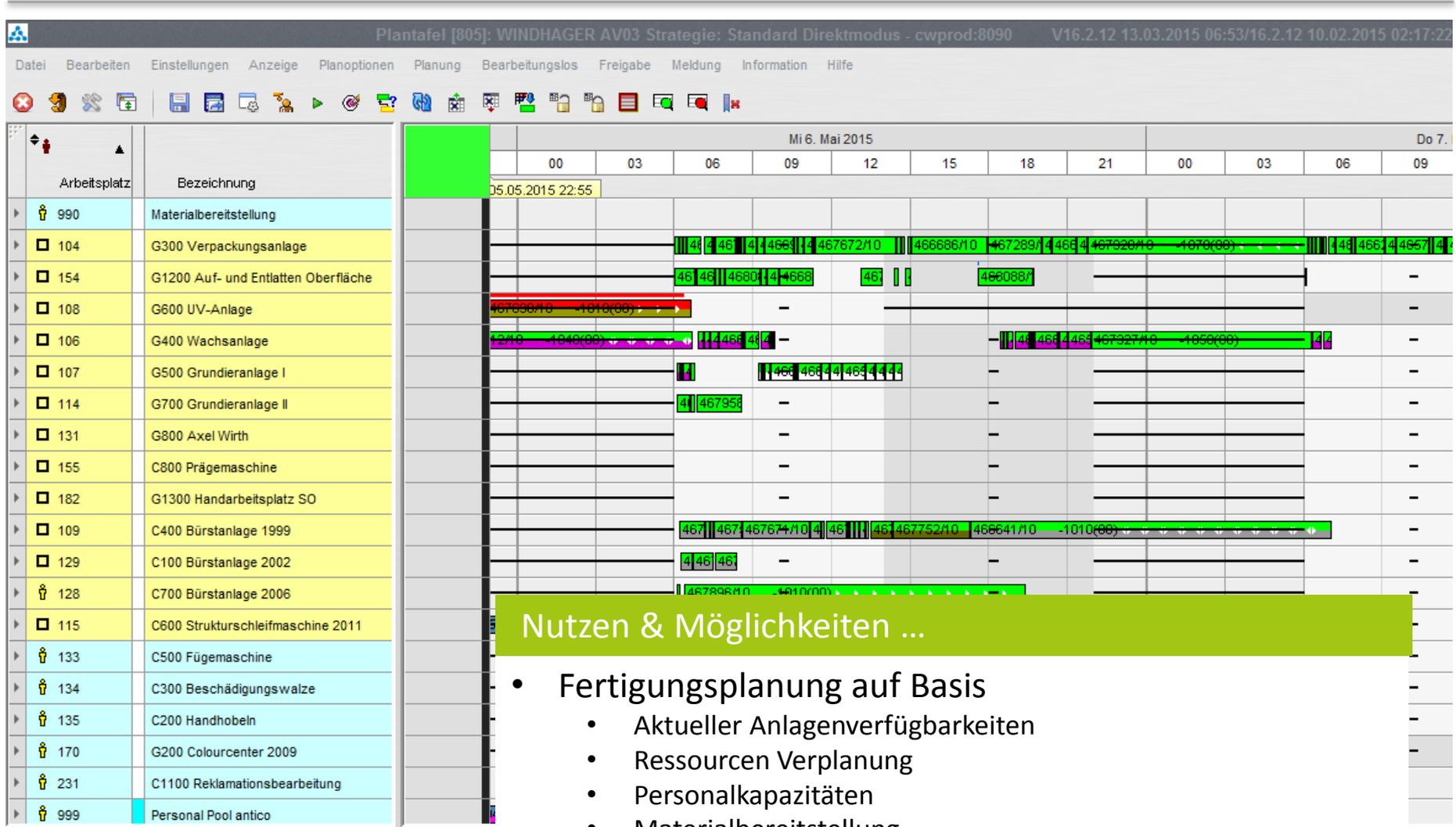
Betriebsdatenerfassung

- Stückgenaue Auftragsrückmeldungen
- Frühzeitige Problemerkennung
- Hohe Mitarbeiterakzeptanz

Integration

- CAQ System
- Dokumenten- & Informationssystem
- Instandhaltungssystem
- Dienstpläne

EIN BLICK IN DIE TÄGLICHE ARBEIT – PLANUNG I



EIN BLICK IN DIE TÄGLICHE ARBEIT – PLANUNG II

Plantafel [805]: WINDHAGER AV03 Strategie: Standard Direktmodus - cwprod:8090 V16.2.12 13.03.2015 06:53/16.2.12 10.02.2015 02:17:22

Arbeitsplatz | Bezeichnung

990	Materialbereitstellung
104	G300 Verpackungsanlage
154	G1200 Auf- und Entladen Oberfläche
108	G600 UV-Anlage
106	G400 Wachsanlage
107	G500 Grundieranlage I
114	G700 Grundieranlage II
131	G800 Axel Wirth
155	C800 Prägemaschine
182	G1300 Handarbeitsplatz SO
109	C400 Bürstanlage 1999
129	C100 Bürstanlage 2002
128	C700 Bürstanlage 2006
115	C600 Strukturschleifmaschine 2011
133	C500 Fügemaschine
134	C300 Beschädigungswalze
135	C200 Handhobeln
170	G200 Colourcenter 2009
231	C1100 Reklamationsbearbeitung
999	Personal Pool antico

Mi 6. Mai 2015

Do 7. Mai 2015

Makro Fortschritt

9 - IIG Neaufwurf

- ✓ Simulation eröffnen
- ✓ Strategie setzen
- ✓ Planungshorizont relativ setzen + Planflags
- ✓ Ausplanen von mehreren Arbeitsgängen
- Details anzeigen
- (26 / 26) Abbrechen
- ✓ Planungshorizont relativ setzen + Planflags
- ✓ Einplanen von mehreren Arbeitsgängen
- Details anzeigen
- (26 / 26) Abbrechen
- Simulation speichern

Nutzen & Möglichkeiten ...

- Schnelle Auftragsübersicht pro Arbeitsplatz
- Detailinformationen über Kontextmenü
- Schnelle Auftragsänderungen
- Individuelle, aussagekräftige Farbklassifizierungen
- Hoher Automatisierungsgrad (Makro)

EIN BLICK IN DIE TÄGLICHE ARBEIT — FERTIGUNGSLEITER

bde visual V 16.2.12 (16.2.12) prod

DATEI Start Business Intelligence Konfiguration

Schnellstart

Schließen Zurück Details Neu Ändern Löschen Protokoll Tools

Fenster

Start

Auftragsverwaltung - Navigation [419] - Firma: 1

Auftragsverwaltung - Rückmeldung mit AG-Info [420] im Kontext von Auftragsverwaltung - Navigation [419] - Firma: 1

Plan-Daten

AG 464103/10 0100 00 Bez Materialbereitstellung APNr 999 LT 17.03.2015 00:00

Mat 63881;R15L200161C4 GesMng 2.000,0 AT 16.03.2015 12:48

ET 16.03.2015 18:22

Restdauer 0,00

VGW 5,56

Ist-Daten

ST	Beginn	Ende	MeldeZeit	PersZeit	MA	Gutmenge	Ausschuss	Station	Stör.
60	22.04 10:22	22.04 10:22	0,0	0,0	0	0,0	0,0	VISUZ	
20	16.03 12:05	16.03 12:48	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 11:59	16.03 12:48	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 11:59	16.03 12:48	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 11:59	16.03 12:48	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 11:21	16.03 12:05	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 11:10	16.03 11:59	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 11:10	16.03 11:59	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 11:10	16.03 11:59	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 10:24	16.03 11:13	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 10:23	16.03 11:12	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 09:35	16.03 10:24	0,0	0,0	0	0,0	0,0		
20	16.03 09:34	16.03 10:23	0,0	0,0	0	0,0	0,0		

Ändern [297]

Melden rüsten bearbeiten abrüsten fertig APNr 999 APSplittNr 00

Arbeitsgang 464103/10 0100 00 MidTyp

Zeiten Mengen Zusatz-Info Personen Protokoll Stapel

Beginn 16.03.2015 12:05 MeldeZeit 0:43 Maschinen-Zeit 0,73

Ende 16.03.2015 12:48 PersZeit 0:00

Vorgabezeit-Plan/Menge 0,00 /

Vorgabezeit-Ist/Menge 0,00 /

Handlingzeit 0:00:00

Zusätzl. Handlingzeit 0:00:00

Zeit im Zyklus 0:00:00

AG-Zeit Rüsten 11,26 Bearbeiten 0,00

Produktion

- Auftragsverwaltung
- Fertigungsdaten-Übersicht
- Kostenerfassung
- Warenträgerverwaltung
- Prüfpläne - Selektion
- Plantafel
- Arbeitsplatzstörungen
- Arbeitsplatzmonitor
- Lager
- Chargenverfolgung
- Infoleitstand - Selektion
- Einfrieren
- Massenfreigabe
- Verbundbildung

cronetwork®

Nutzen & Möglichkeiten ...

- Zentrale Steuerungsdrehscheibe
- Schnelle & effektive Aussagekraft
- Einfaches, intuitives Handling
- ...

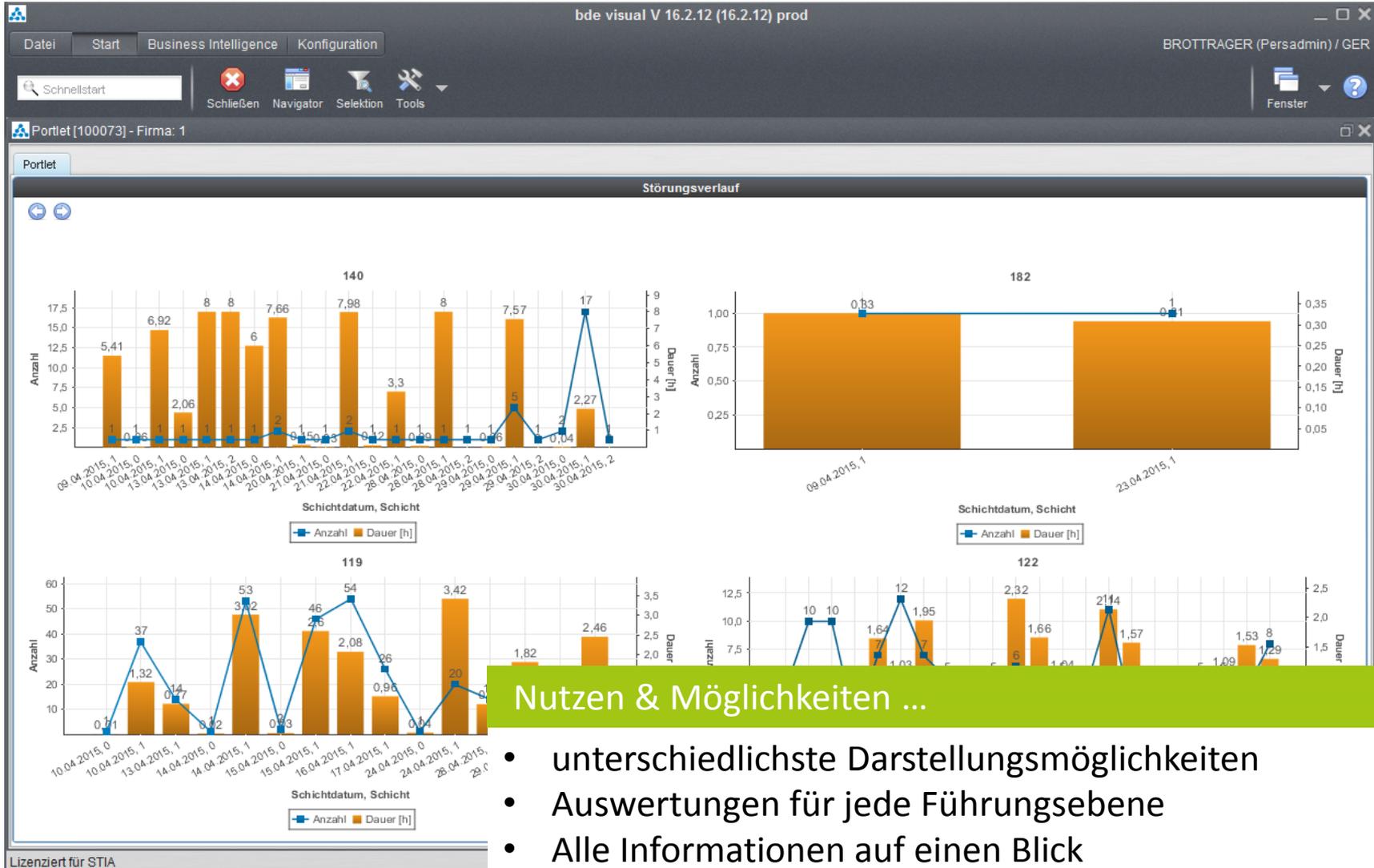
EIN BLICK IN DIE TÄGLICHE ARBEIT – AUSWERTUNGEN I



Nutzen & Möglichkeiten ...

- Voll integriertes Reporting
- Standardisierte & individuelle Auswertungen
- Kontextbezogene Drill-Downs

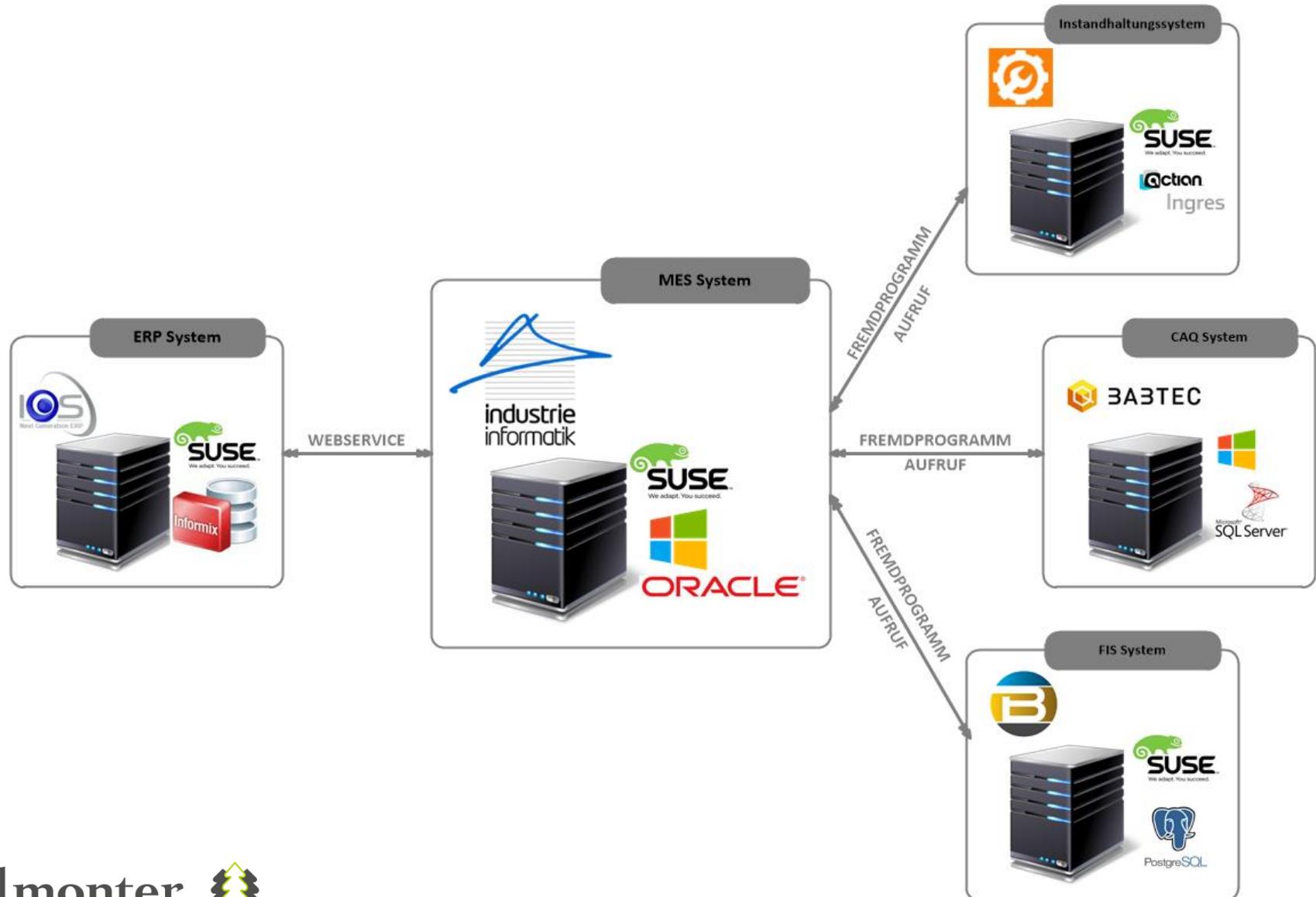
EIN BLICK IN DIE TÄGLICHE ARBEIT – AUSWERTUNGEN II



Nutzen & Möglichkeiten ...

- unterschiedlichste Darstellungsmöglichkeiten
- Auswertungen für jede Führungsebene
- Alle Informationen auf einen Blick
- ...

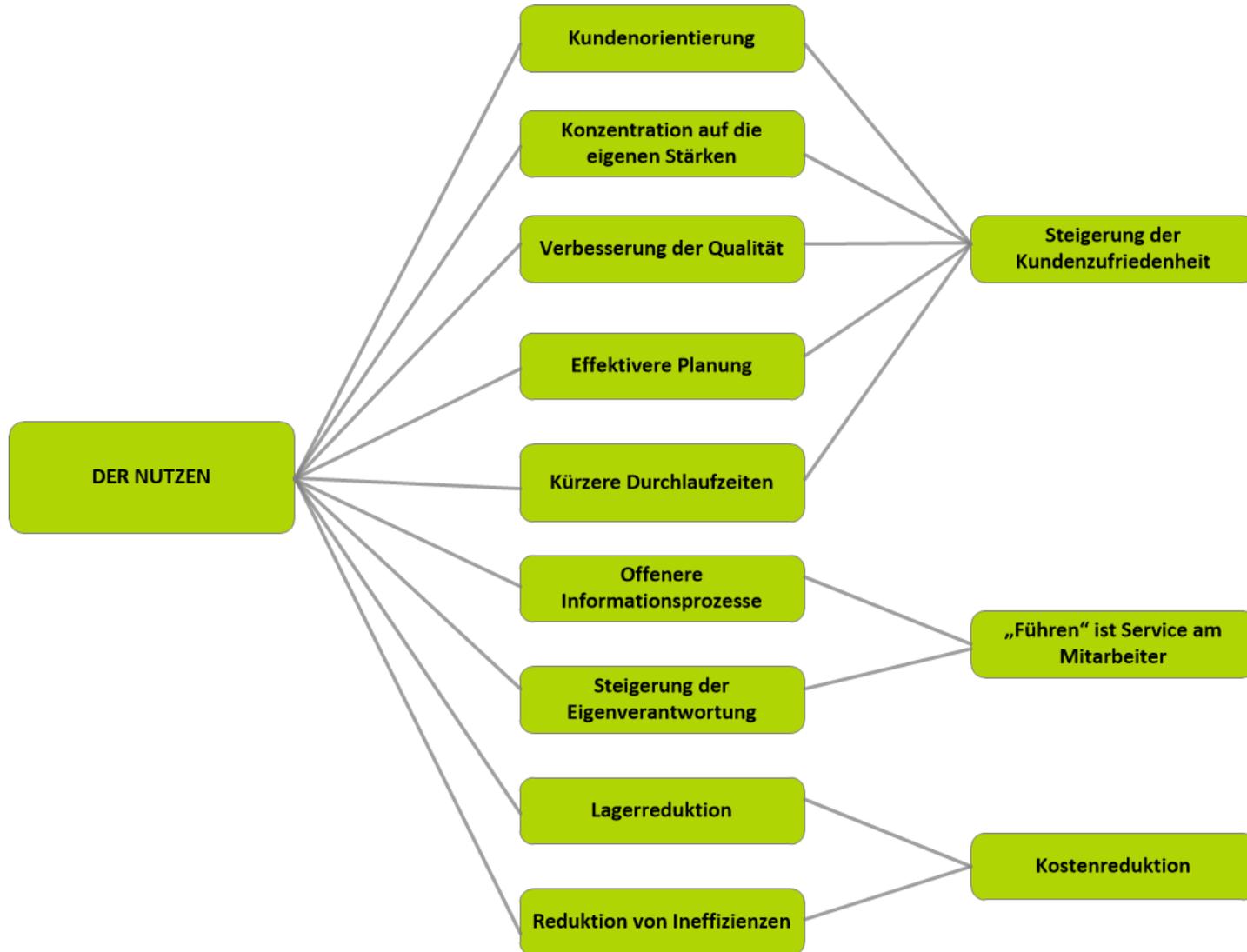
EIN BLICK IN DIE TÄGLICHE ARBEIT - SCHNITTSTELLEN



FAZIT



FAZIT - UNSER NUTZEN



FAZIT – WARUM CRONETWORK

- Einfaches, unkompliziertes Pilotprojekt
- Verwendung von Standardsoftware
 - Oracle
 - Java
- Einfache Release- und Updatefähigkeit
- Webbasierte & größtenteils plattformunabhängige Lösung
- Frei und individuell parametrierbare Oberfläche
- Enorme Stabilität der Software – Verfügbarkeit 99,99 %
- Integration von Kundenadaptierungen in das Standardprodukt
- Gute und intuitive Bedienbarkeit mit geringem Schulungsaufwand
- Geringer Meldeaufwand und hohe Akzeptanz durch Bedienpersonal
- Umfassendes Planungsmodul, mit durchdachten Planungsalgorithmen und einer großen Zahl von optimierten Automatismen
- Schnell parametrierbare Schnittstellenlösungen auch zu Nicht-Standardsystemen
- Perfekte Datenbasis für strategische & proaktive Entscheidungen

99,99 %
Verfügbarkeit

hoher
Benutzerkomfort

parametrieren
nicht programmieren

AUSBLICK



AUSBLICK

- One Click Status- & Lieferauskunft
- Liefertreue 98 %
- Automatisierte und sofortige Nachkalkulation
- Implementierung Energiemanagement
- Neubelebung des KVP Prozesses



Q & A



VIELEN DANK FÜR IHRE AUFMERKSAMKEIT



Thomas Brottrager

Head of IT

STIA Holzindustrie GmbH

Sägestraße 539 | 8911 Admont

Tel.: +43 (3613) 3350 | Email: thomas.brottrager@admonter.at | Web: www.admonter.at