

SUCCESS STORY

MIELE BAUT AUF ADICOM[®] SOFTWARE SUITE ALS MES-LÖSUNG

Der Haushaltsgerätehersteller Miele setzt am Produktionsstandort Lehrte künftig auf die Adicom Software Suite. Das Manufacturing Execution System (MES) soll die Effizienz und die Transparenz in der Einzelteil- und Blechfertigung zukünftig erhöhen.

Im ersten Projektschritt wurde der Fertigungsbereich Stanzen des Werkes für die Herstellung von professionellen Reinigungsgeräten neu aufgestellt. Miele setzte dazu auf eine neue Lagertechnik sowie Stanzmaschinen und Schachtelsoftware.

Der Material- und Informationsfluss für das Stanzen wird mit der Adicom Software Suite automatisch gesteuert. Dazu werden aus mySAP ERP Fertigungsaufträge erzeugt, welche an den Leitstand der Adicom Software Suite weitergegeben werden. Mit der MES-Lösung wird anschließend der komplette Fertigungsprozess unterstützt – von der Steuerung der Fertigungsaufträge und deren Arbeitsgänge inklusive der benötigten Betriebsmittel über Transportaufträge zur Materialbewegung bis hin zur Rückmeldung der Fertigungsdaten. Hierbei kommen neben dem Fertigungsleitstand auch die Module Lagerverwaltung, Transportsteuerung und Betriebs- und Maschinendatenerfassung der MES-Lösung zum Einsatz.

Der Stanzprozess beginnt bei einem vollautomatisierten Blechplattenlager. Das Lager soll sowohl der Rohmaterialversorgung (Blechtafeln) als auch als Zwischenspeicher (Halbfabrikate) dienen. Die Ein- und Auslagerung erfolgt über festgelegte Identifikationspunkte. Über diese werden die Blechplatten von

einem so genannten Sheet Feeder in die Stanze eingeführt. Anschließend erfolgt das eigentliche Stanzen der Bleche. Das Blech und die gestanzten Halbfabrikate werden abschließend über den Identifikationspunkt wieder in das Lager transportiert.

Im zweiten Projektschritt will Miele den kompletten Fertigungsprozess optimieren. Dazu setzt das Unternehmen auf eine durchgängige Planung der Fertigung. So soll beispielsweise neben dem Stanzen auch das Biegen oder Lackieren der Bleche durch das MES-System unterstützt werden. Mit der integrierten MES-Lösung lassen sich künftig auch die Plan- und Fertigungsaufträge unter Berücksichtigung der erforderlichen Fertigungsressourcen – wie Maschinen, Betriebsmittel und Material – fertig stellen. Außerdem soll die Lösung auch als zentrales Element für die integrierte Beauftragung der Lager- und Transportsteuerung zur Materialversorgung dienen.



„Mit dem neuen integrierten System heben wir unseren Fertigungsprozess Stenzen auf ein neues Niveau. Wir können die Prozesse effizienter und flexibler gestalten und schaffen uns eine maximale Transparenz. Die Adicom Software Suite bietet uns dabei alle geforderten Funktionen für dieses klassische MES-Projekt.“

Thilo Fuchs, Projektleiter des Fertigungsprozess Stenzen im Werk Lehrte von Miele

Kurzprofil Miele

Miele ist die einzige weltweit verbreitete Premium-Marke für Hausgeräte und gewerbliche Geräte für Wäschepflege, Spülen und Desinfektion, die auf allen fünf Kontinenten erhältlich ist. Neue Produkte, das Ausschöpfen der vorhandenen Marktpotenziale in den 37 Ländern mit eigenen Vertriebsgesellschaften sowie der Aufbau neuer Märkte stehen im Mittelpunkt der Miele-Strategie. Das Familienunternehmen Miele hat seine weltweit unangefochtene Marktführerschaft als Premium-Marke im Geschäftsjahr 2005/2006 (30. Juni) weiter ausgebaut.

Die Miele-Gruppe erhöhte den Umsatz um gut 12 Prozent auf 2,54 Milliarden Euro, davon erwirtschaftete Miele 30 Prozent im Inland und 70 Prozent im Ausland. Miele wertet das Umsatzwachstum auch als Bestätigung seiner Geschäftspolitik, die auf Qualität und Langlebigkeit setzt. „Wir entwickeln und fertigen alle Hausgeräte mit einer Lebensdauer von 20 Jahren und können weltweit auf ein stabiles Käuferpotenzial setzen“, erklärte der für Technik verantwortliche Geschäftsführer Dr. Eduard Sailer: „Dauerhaftes Wachstum kam und kommt bei Miele stets aus der Technologieführerschaft und aus unserer ständigen Innovationsfähigkeit.“

Res.	Abkürzung	Bezeichnung	Einheit	Stanz	Leist.	Planlag	Standard	Montag	Dienstag	Mittwoch	Donnerst.	Freitag	Samstag	Sonntag
1	S1	ChC-Brotkrum...	0	2	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	S210	(C2)SPWAPE A...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	S212	Prüfplatz	0	1	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	S212	(SP12)Montage...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	S214	(SP14)Schraub...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	S214	(SP14)Erfaß...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	S216	(SP16)Endbau...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	S216	(SP16)SP-PORCE...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	S212	(SP12)Montage...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	S214	(SP14)Schraub...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	S214	(SP14)Erfaß...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	S216	(SP16)Endbau...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	S216	(SP16)SP-PORCE...	0	10	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	S216	TC-18A Bräuer...	0	1	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	S216	Schweiß-Strahl...	0	1	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	S216	Abgleichstz 1	0	2	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	S216	Abgleichstz 1	0	2	1.000,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

MACHINE	Status
MACHINE1_Maschine 1	inaktiv
MACHINE2_Maschine 2	inaktiv
MACHINE3_Maschine 3	inaktiv