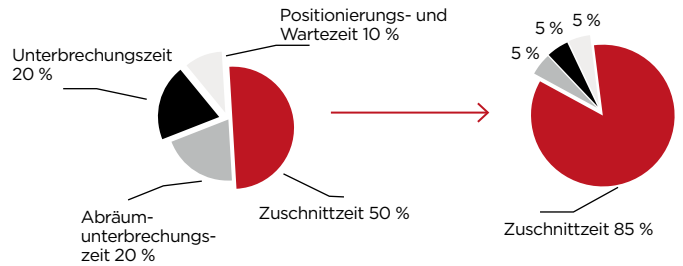




01

VERFÜGBARKEIT

Dieser KPI berücksichtigt **die Zeit, in der die Anlage nach Abzug der ungeplanten und geplanten Stillstände für die Produktion zur Verfügung stand.** Viele Hersteller sind überrascht, wie kurz die tatsächliche Zuschnittzeit ist, wenn sie die Positionierungs- und Wartezeit, Abräumzeit und die Unterbrechungszeiten nicht mehr berücksichtigen.



Wie Sie die optimale Leistung Ihrer Lösung für den Stoffzuschnitt in der Serienproduktion sicherstellen

Stellen Sie sich vor, Sie fahren Auto, und das Armaturenbrett zeigt die Geschwindigkeit und die zurückgelegte Strecke von gestern an. Die Verwendung von Tabellenkalkulationen oder PDFs zum Überwachen der Produktion ist ähnlich. Ihnen sind die Leistung und GAE-Zahlen des Vortages möglicherweise bekannt, aber das ist für die Maximierung der Leistung des heutigen Tages nur wenig hilfreich.

Für einen besseren Überblick über die relevanten Kennzahlen (KPI)—wie z. B. Zuschnittzeit, Stillstandzeit, Anzahl von Unterbrechungen usw.—und die Eliminierung ineffizienter Abläufe benötigen Sie ein vernetztes Produktionsdashboard, das entscheidungsrelevante Echtzeitdaten anzeigt. Indem Sie die GAE über das Dashboard messen, können Sie ein Höchstmaß an Leistung aus Ihrer Zuschnittabteilung herausholen.

Ausfallzeiten verfolgen:

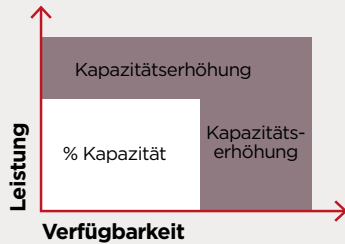
Durch die Erfassung der Unterbrechungs-/Störungshistorie sind Wartungsteams in der Lage, *Maßnahmen vor auszuplanen und zu implementieren, um weitere Anlagenstörungen zu verhindern.*

LAUT EINER STUDIE KANN DER EINSATZ VON BIG DATA UND ADVANCED ANALYTICS IN DER FERTIGUNG ZU EINER PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG VON 25 % UND ZU EINER REDUZIERUNG DER AUSFALLZEITEN UM 45 % FÜHREN.



02 LEISTUNG

Die Leistungsindikatoren berücksichtigen **alle Faktoren, die den erwarteten optimalen Fertigungsprozess beeinträchtigen**, hauptsächlich langsame Zyklen und kurze Stillstände, die nur zwei Minuten dauern. Kurze Stillstände und langsame Zyklen lassen sich kaum verfolgen – insbesondere bei papierbasierten Prozessen. Da die Zyklen sehr schnell ablaufen, bleibt nicht genug Zeit für die manuelle Erfassung von Daten.



Ermittlung von Leistungsstörungen:

Durch die Überwachung von kurzen Stillständen können Sie feststellen, ob diese zu einer bestimmten Zeit häufiger auftreten. So können Stillstände beispielsweise nach einer routinemäßigen Wartung oder nach einem langen Betrieb der Anlage häufiger auftreten. Die Aufdeckung relevanter Fehler kann helfen, die Ursache des Problems zu finden.

DIE ECHTZEITTRANSPARENZ IST BEI VERWENDUNG DES ECHTZEIT-DASHBOARDS ZWEIMAL HÖHER ALS OHNE DASHBOARD.

- Aberdeen Research



03 QUALITÄT



QUALITÄT

Die Qualitätsindikatoren messen die **Anzahl der zugeschnittenen Teile, die den Qualitätsstandards entsprechen im Vergleich zur Anzahl der Teile, die überarbeitet werden müssen**. Das Erreichen des optimalen Leistungsniveaus setzt einen Kompromiss zwischen der Anzahl der Lagen und der maximalen Geschwindigkeit der Maschine voraus, ohne die Qualität der zugeschnittenen Teile zu beeinträchtigen.

Nachschnitt und Ausschussrate messen:

Die Gründe für notwendige Nachschnitte – mangelnde Zuschnittqualität, Probleme beim Nähen oder Montieren, Stoffdefekte – können in das System eingegeben werden und *als Basis für zukünftige Entscheidungen dienen*.

Die manuelle Berechnung und Überwachung der GAE-Kennzahlen können sich als schwierig erweisen. **Das Produktionsdashboard zeigt alle Betriebsabläufe auf einen Blick und in einem leicht verständlichen visuellen Format an.** Durch den sofortigen Zugriff auf zentralisierte Produktionsanalysedaten können Sie verbesserungsbedürftige Bereiche identifizieren und fundierte Entscheidungen treffen, die Ihnen beim Erreichen der Ziele in Bezug auf den Stoffzuschnitt in der Serienproduktion helfen.