

Maschinen und Anlagen im Blick – Der PROXIA Leitstand gibt online Auskunft über den aktuellen Maschinenstatus, -belegung, geplante Ressourcen und voraussichtliche Liefertermine.



Komplexe Produktion – Die Fertigung der Werkzeuge und Formen erfolgt in bis zu 18 unterschiedlichen Arbeitsschritten auf einem heterogenen Maschinenpark u.a. der Fabrikate Hermle, Studer, Index und Traub.

Schneller in der Planung, schneller auf der Maschine. Die exakte Fertigungsplanung beschleunigt Entwicklung und Produktion bei der Obrist Closures Switzerland GmbH und sichert eine Liefertermintreue von über 90%.

Komplexe Prozesse sicher geplant

Klein, bunt, billig - schnell in der Hand und ebenso schnell im Abfall. Verschlüsse aus Kunststoff wirken unscheinbar und nebensächlich. Trotzdem werden sie als High-Tech-Produkt entwickelt und hergestellt, denn sie erfüllen höchste Ansprüche: Behälter, in denen Flüssigkeiten transportiert werden, müssen sie so sicher verschliessen, dass ihr Inhalt vor äusseren Einflüssen geschützt ist. Bei Körperpflegeprodukten beispielsweise wird vorausgesetzt, dass sie die Öffnung der Behälter sicher schließen, ganz gleich ob

„Bei PROXIA haben wir uns verstanden gefühlt. Als leistungsstarkes Planungstool konnte PROXIA wirklich die Komplexität unserer Fertigung abbilden.“

die Behälter liegend, mit der Öffnung nach oben oder nach unten gelagert werden. Noch größere Anforderungen werden an Verschlüsse für kohlenensäurehaltige Getränke gestellt: Druck-, stoß- und schlagfest müssen sie sein, geschmacksneutral, beständig bei extremer Wärme und UV-Lichteinstrahlung ebenso wie bei Kälte. Der Verschluss darf sich nicht lösen oder gar einen „Blow-off“ verursachen. Und vor allem muss er die Getränkebehälter so versiegeln, dass man ein vorzeitiges oder gar gewaltsames Öffnen sofort bemerkt. Getränkeverschlüsse von Global Closure Systems (GCS) erfüllen diese Anforderungen. Immerhin beliefert das Unternehmen die Branchenriesen im Bereich Beverage weltweit. Ihre Tochtergesellschaft, die Obrist Closures Switzerland GmbH aus dem Schweizer Reinach im Kanton Basel, hat sich auf die Entwicklung von Kunststoffverschlüssen für die Getränkeindustrie und auf die Herstellung von Werkzeugen und Formen zur Produktion dieser Verschlüsse spezialisiert. Daneben macht es einen Teil seines Umsatzes mit der Vermarktung seines Know-Hows im Lizenz-Vertrieb zur Fertigung von Verschlüssen.

Der Weltmarkt-Konkurrenz eine Nasenlänge voraus

„Wir haben die Technologie, wir haben das Know-How und wir haben perfekte Werkzeuge. Aber da die Konkurrenz uns dicht auf den Fersen ist, versuchen wir unseren Technologievorsprung stets weiter auszubauen.“ Urs Itin, bei Obrist zuständig für Produktionsplanung und -steuerung, sieht ganz klar, wo das Unternehmen seine Stärken besitzt und wo es diese Potenziale noch ausbauen kann. Vor 20 Jahren, weiß Itin zu berichten, erzielte man mit Kunststoffverschlüssen noch traumhafte Margen. Heute hingegen bestimmen die Kunden die Preise zu einem erheblichen Teil. Außerdem sind die GCS-Unternehmen von den Weltmarktpreisen für Polypropylen- oder Polyethylengranulat, dem Ausgangsmaterial für die Kunststoffteile, abhängig, so dass der ökonomische Druck von zwei Seiten kommt. „Wir verdienen das Geld, wo es weder Vorgaben von Seiten des Lieferanten noch von Seiten des Kunden gibt. Unser Vorsprung ist ganz klar das Know-How und die Schnelligkeit, das heißt kurze Zykluszeiten“, erklärt Urs Itin. Bei Standardverschlüssen liegt Obrist zurzeit bei 2,6 Sekunden, bei Lightweight-Verschlüssen werden 2 Sekunden angestrebt. Neben den kurzen Zykluszeiten sorgen die hohe Qualität der GCS-Verschlüsse und ständige Innovationen dafür, dass das Unternehmen sich auf den globalen Märkten behaupten kann. Und diese Stärken versucht GCS weiterhin auszubauen. Dazu gehört auch die Entwicklung neuer Sonderwerkzeuge und -formen für die Produktion von Kunststoffverschlüssen, wie sie das Werk in Reinach entwickelt, konstruiert und produziert. Die Herstellung dieser Werkzeuge gestaltet sich sehr komplex, denn die einzelnen

Teile durchlaufen eine Vielzahl einzelner Fertigungsschritte. Für die Produktionsplanung und -steuerung wiederum bedeutet es eine besondere Herausforderung, da sie die Fertigung so auf möglichst kurze Durchlaufzeiten und höchste Termintreue organisieren muss - und das beginnt bereits schon bei der Entwicklung neuer Produkte.

Herausforderung komplexe, verschachtelte Fertigung

Daher drängte sich für Urs Itin und seine Kollegen die Notwendigkeit auf, die gesamte Fertigung mit einem Planungstool digital abzubilden. Ziel war es, Produktionsplanung und Fertigung zu beschleunigen und einen besseren Überblick über die einzelnen Aufträge zu haben, das alles digital, transparent und in Echtzeit. Die gewünschte Software sollte allen Mitarbeitern die nötigen Informationen an die Hand geben und sie bei den Prozessen optimal unterstützen, damit sie schnell die richtigen Entscheidungen fällen können. Außerdem sollte das Programm mit dem ERP-System des Unternehmens – Obrist setzt Brain von Infor ein – problemlos Daten austauschen können und das ERP im Bereich der Feinplanung ergänzen. Das ERP stieß in der Fertigungsplanung an seine Grenzen, sowohl vom Funktionsumfang, als auch von der Performance. Diese Lücke sollte das neue Planungssystem nun schliessen. Mit diesen Anforderungen im Hinterkopf schauten sich Urs Itin und der IT-Manager des Unternehmens, Michael Klaus, zunächst verschiedene Produkte für die Fertigungsplanung an, doch keines stellte sie zunächst richtig zufrieden. „Wir haben viele Planungsmodul evaluiert, aber keines konnte die Komplexität unserer Produktion

adäquat abbilden. Unsere Teile haben bis zu 18 Fertigungsschritte, das macht den Prozess sehr komplex. Dazu kommt, dass bei uns alles sehr schnelllebig ist. Die Teile müssen schnell geplant, schnell auf der Maschine und schnell gefertigt sein.“ Auf einer Messe lernten sie die Leitstandsoftware vom MES-Anbieter PROXIA kennen. Im Gegensatz zu anderen Tools, die vorher bereits getestet wurden, erfüllte PROXIA sämtliche Anforderungen, die Urs Itin und seine Kollegen von einer Planungssoftware erwarteten: „Die Spezialisten von PROXIA wissen, wovon Sie sprechen. Wir als Produzenten und Planer haben uns hier sofort verstanden gefühlt. Es ist ein praxisorientiertes System aus der Fertigung für die Fertigung. Die Lösung von PROXIA kann als Stan-

dardprodukt wirklich die Komplexität unserer Fertigung bis ins Detail abbilden, und das mit einer Performance sowie einfacher Bedienung und Übersichtlichkeit, wie wir es uns wünschtem.“ berichtet Michael Klaus.

Performance und einfache, übersichtliche Bedienung

Nach der Entscheidung für den PROXIA-Leitstand legten die Verantwortlichen von Obrist und die Fachleute von PROXIA in einem Kick-off-Meeting gemeinsam die wichtigsten Meilensteine für eine erfolgreiche Implementierung fest. So wurde beispielsweise das Projektpersonal bestimmt

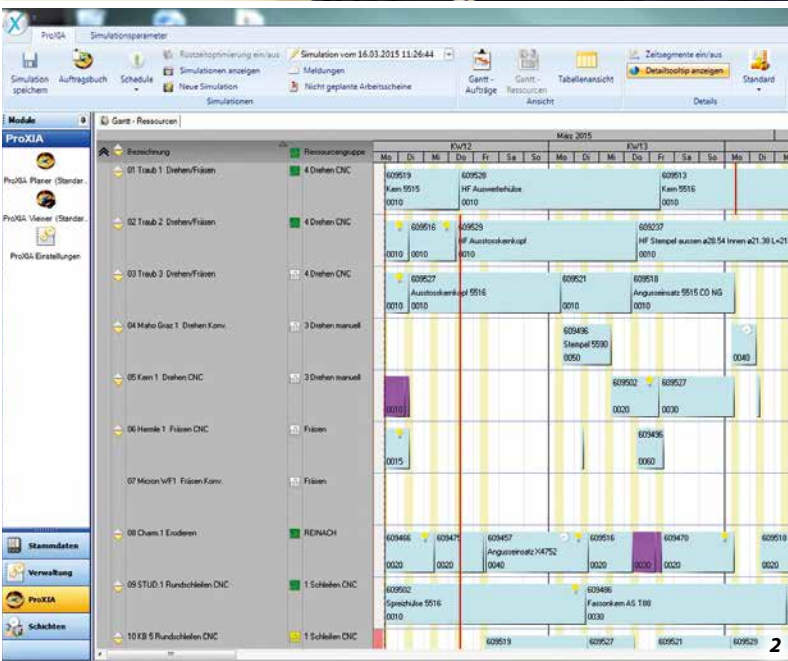
und ein Zeitplan aufgestellt, den die Programmierer minutiös einhielten. „Es lief alles absolut reibungslos“ fasst Michael Klaus die Einführung zusammen. Besonders schätzen Klaus und Itin – und das betonen die beiden immer wieder – das Wissen über Fertigungsprozesse, das die einzelnen Spezialisten von PROXIA mitbringen. „Für mich war es ein sehr positives Erlebnis“, erklärt Klaus, „dass die Projektbeauftragten von PROXIA die Abläufe einer Fertigung wirklich verstehen. Das sage ich aus Überzeugung.“ Seit 2011 setzt das Unternehmen aus Reinach die Leitstandsoftware von PROXIA ein. Das Kernstück: die übersichtliche Plantafel.



1 | Was wäre wenn? – Per Drag & drop lassen sich mit dem PROXIA Leitstand ganz einfach in Sekundenschnelle verschiedene Planungsszenarien bilden und so die Auswirkungen unterschiedlicher Ressourcenbelegungen und Auftragsprioritäten auf Liefertermine simulieren.

2 | Sensationelle Übersichtlichkeit, einfache Bedienung und hohe Performance – Der PROXIA Leitstand mit seinen Gantt- und Zeitstrahl-Darstellungen und Anbindung an das ERP-System Brain von Infor deckt die Anforderungen bei Obrist perfekt ab.

3 + 4 | Einfach anmutendes Produkt, geballtes Know-How – Zur Herstellung von Kunststoff-Schraubverschlüssen werden hochpräzise Spritzguss-Werkzeuge und -Formen benötigt. Obrist Closures Switzerland ist ein Spezialist auf diesem Fachgebiet.





Geschwindigkeit kombiniert mit Hochdruck – Musterwerkzeuge sind die Basis für zukünftige Verschlüsse. Es ist ein weiter Weg vom Musterverschluss bis zum verkaufsfähigen Produkt.



Musterproduktion – Auf unterschiedlichen Spritzgussmaschinen werden Musterverschlüsse gespritzt. Nachfolgende Labortests der Verschlüsse zeigen die Stärken und Schwächen auf. Es vergehen viele Monate bis ein Verschluss den Anforderungen genügt.



Vorher / Nachher – So sieht eine PET-Flasche vor Ihrer Formgebung aus. Die Drehverschlusskappe wäre bereits aufschraubbar.



Ruhige Hand für höchste Präzision – Die Endbearbeitung für ein bestes Finish aller Bauteile erfolgt bei Obrist mit ruhiger Hand und scharfem Auge.

„Getting a Step Ahead – einen Schritt voraus“ unter diesem Motto entwickelt die weltweit agierende Unternehmensgruppe Global Closure Systems Kunststoffverschlüsse für die unterschiedlichsten Anwendungen. Die Tochter Obrist hat sich auf die Entwicklung und Herstellung von Verschlüssen für die Getränkeindustrie spezialisiert. Um den Wettbewerb auf den globalen Märkten für sich zu entscheiden, muss Obrist ständig in Produktinnovationen, Know-How Sicherung und Produktionsperformance investieren. Die Leitstand- und Feinplanungssoftware von PROXIA unterstützt das Unternehmen dabei, die Produktionsprozesse zu beschleunigen und damit die Werkzeugentwicklung und -fertigung transparenter und wirtschaftlicher zu gestalten.

Alle Aufträge sind dort in Form von Gantt-Diagrammen mit den entsprechenden Terminen den einzelnen Ressourcen an Maschinen und Personal gegenübergestellt. So sieht das Team der Produktionsplanung auf einen Blick, den aktuellen Bearbeitungsstand der einzelnen Aufträge. Vor allem meldet das System rechtzeitig, wenn Terminverzug droht. Die übersichtliche Visualisierung der Produktionsprozesse weiß Urs Itin besonders zu schätzen: „Was mir besonders gefällt, ist die sensationelle Übersichtlichkeit mit Farben und Balken, denn diese macht die Planung optisch transparent und übersichtlich. Jeder Auftrag ist übersichtlich mit allen Terminen angelegt. Ich brauche nur einen Blick darauf zu werfen und weiß, was los ist. Wenn alles Grün ist, schaue ich gar nicht genauer hin, denn ich kann mich auf die Software blind verlassen.“ Auch die Möglichkeit, verschiedene Fertigungsszenarien mit dem Leitstand zu simulieren, unterstützt die Produktionsplanung bei Obrist, die optimale Maschinenbelegung im Hinblick auf die Einhaltung von Lieferterminen zu finden. Der Leitstand dient dabei auch als wichtige Entscheidungsgrundlage, ob das Unternehmen selbst fertigt, oder den Auftrag im Falle eines möglichen Engpasses bei Maschinen, Material oder Personal fremd vergibt. Zudem werden auch externe Lieferanten mit im System verplant. Urs Itin: „Früher mussten wir mühsam Excel-Tabellen pflegen, eine Menge Paperwork, die zum Zeitpunkt Ihres Ausdrucks schon wieder veraltet waren. Das ist mit PROXIA Geschichte. Heute haben wir dank der digitalen Prozesskette alle Informationen und Fakten in Echtzeit auf einen Blick, von der Bestellung, über Auftragsbestand bis hin zur Lieferung.“

Ziel: 95% Liefertermintreue und Senkung der Durchlaufzeiten

In den letzten Jahren seit der Leitstand-Einführung macht sich die verbesserte Planung der komplexen Fertigungsprozesse bei Obrist auch in Zahlen bemerkbar. Dem gesteckten Ziel von 95% Liefertermintreue kommt man heute mit ca. 90% in der Realität schon sehr nahe. Auch die Auftrags-Durch-

„Die PROXIA Planung ist sensationell übersichtlich. Ein Blick in die Software zeigt mir sofort: Wenn alles grün ist, mache ich mir keine Sorgen!“

laufzeiten von durchschnittlich 10-14 Wochen konnten durch eine schlankere Produktion und mehr Flexibilität bereits spürbar reduziert werden. Neben den harten Zielen für die Produktion konnte Obrist den Einsatz des Leitstandes auch auf der Kostenseite sparen und seine Personalstruktur optimieren, denn eine Stelle musste nicht wieder besetzt werden, nachdem der entsprechende Mitarbeiter in Pension gegangen war, was zusätzlich zu Einsparungen von Personalkosten führte. Die erfolgreiche Arbeit mit der Feinplanung von PROXIA fasst Urs Itin folgendermassen zusammen: „Seit über 30 Jahren bin ich schon in der Planung und habe vieles erlebt. In der Zeit, in der wir den Leitstand nun einsetzen, hat sich eindeutig bestätigt: an einer digitalen Planung führt heute in einer modernen Fertigung kein Weg mehr vorbei, PROXIA als Softwarelösung eignet sich dabei ideal, selbst für unsere sehr komplexe Fertigung.“

Auf einen Blick – PROXIA MES Leitstand-Software bei der Obrist Closures Switzerland GmbH

Die Aufgabenstellung:

- Verfügbare Kapazitäten übersichtlicher darstellen
- Personal und Maschinen gezielter einsetzen
- Produktionsprozesse genauer planen
- Werkzeuge schneller entwickeln und herstellen
- Komplette Transparenz über alle Produktionsschritte gewinnen
- Relevante Informationen schneller abrufen
- Personal von Routineaufgaben entlasten
- Saisonale Schwankungen bei der Auslastung überbrücken
- Leistung von Zulieferern besser in die Fertigung einbinden

Anforderungen an die MES-Software:

- Praxisbewährte Standard-Lösung für Leitstand und Feinplanung
- Einbindung in ein sehr komplexes Fertigungsumfeld
- Problemloser Datenaustausch mit dem ERP-System Infor Brain
- Einfache und verständliche Darstellung aller Informationen
- Schnelle und einfache Datenabfrage trotz Komplexität der Fertigung
- Einfache Bedienung durch Mitarbeiter und gute Übersichtlichkeit der Software
- Splitten von Aufträgen und Verplanung von Halbfertig-Erzeugnissen
- Einbinden externer Lieferanten in die Planung

Die Lösung – Feinplanung / Leitstand / Elektronische Plantafel von PROXIA:

- Übersichtliche, grafische Darstellung aller Aufträge
- Vernetzung mit dem ERP-System
- Verplanung von Halbfertig-Erzeugnissen
- Simulation von Fertigungsszenarien
- Papierarme Fertigung

Das Ergebnis:

- Gesteigerte und gesicherte Liefertermintreue auf 90%
- Reduzierung der Durchlaufzeiten auf 10-14 Wochen
- Kosteneinsparungen durch Personaloptimierung
- Verbesserte Transparenz komplexer Fertigung mit bis zu 18 Arbeitsfolgen
- Mehr Planungssicherheit aufgrund aktueller Fertigungsdaten
- Schnellere Verfügbarkeit von Informationen, digital und in Echtzeit
- Optimierte Maschinenbelegung einschl. Einbindung externer Lieferanten
- Gesteigerte Wettbewerbsfähigkeit im globalen Markt



Gemeinsames Ziel, 90% Liefertermintreue, mit Unterstützung des PROXIA Leitstandes erreicht –
Im Bild v.l.n.r.: Martin Bass, COSCOM/PROXIA-Vertrieb, Michael Klaus, IT-Manager bei Obrist, Dogus Akyildiz, Planung sowie Urs Itin, PPS & Subcontracting Manager bei Obrist.

Kurzprofil – Global Closure Systems



Die Unternehmensgruppe Global Closure Systems, abgekürzt GCS, entwickelt, produziert und vertreibt eine umfassende Palette von Verschlüssen an Kunden in den Marktsegmenten: Getränke, Lebensmittel, Gesundheit, Haushalt und Industrie sowie Wein und Spirituosen. Die Schweizer Tochter von GCS, die Obrist Closures Switzerland GmbH aus Reinach im Kanton Basel Landschaft, hat sich auf die Entwicklung von Kunststoffverschlüssen für die Getränkeindustrie und die Herstellung von Werkzeugen zur Produktion dieser Verschlüsse spezialisiert. Mit seinen rund 60 Mitarbeitern erwirtschaftet Obrist einen Jahresumsatz von 10 Mio. SFr.

Weitere Informationen online unter:
www.gcs.com

PROXIA . Weltweit

PROXIA Software AG

Zentrale Deutschland

Anzinger Str. 5
D-85560 Ebersberg
Telefon: +49 (0) 8092 23 23 0
Telefax: +49 (0) 8092 23 23 300
E-Mail: info@proxia.com

Geschäftsstelle Süd-West

Mollenbachstr. 37
D-71229 Leonberg
Telefon: +49 (0) 7152 33 119 0
Telefax: +49 (0) 7152 33 119 11
E-Mail: info@proxia.com

Geschäftsstelle West

Gottlieb-Daimler-Str. 2
D-59439 Holzwickede/Dortmund
Telefon: +49 (0) 2301 29 79 0
Telefax: +49 (0) 2301 29 79 100
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Österreich

Europaring F15, Campus 21
A-2345 Brunn am Gebirge
Telefon: +43 (0) 123 64461 0
Telefax: +43 (0) 123 64461 20
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Schweiz

Industriepark Logistikcenter 1
CH-6246 Altishofen
Telefon: +41 (0) 62 748 10 00
Telefax: +41 (0) 62 748 10 09
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Frankreich

11 rue de la Haye
F-67300 Schiltigheim
Telefon: +33 (0) 388 18 54 10
Telefax: +33 (0) 388 81 92 77
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Nordamerika

10130 Perimeter Parkway,
Suite 230, Charlotte,
NC 28216
Telefax: +1 704 992 1712
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Tschechien

Chlumecká 1539/7
CZ-198 00 Praha-Kyje
Telefon: +420 281 86 21 79
Telefax: +420 281 86 21 86
E-Mail: info@proxia.com

Zentrale Polen

ul. Barona 30 lok.324
PL -43-100 Tychy
Telefon: +48 32 700 90 35
Telefax: +48 32 720 25 54
E-Mail: info@proxia.com