Systementwicklung

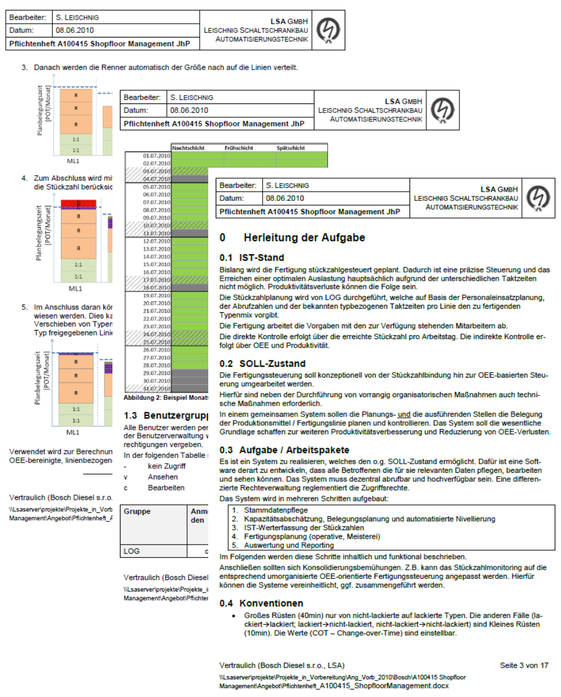
20 Jahre

Anforderungsmanagement:

- Erstellung transparenter und detaillierter Pflichtenhefte
- Feststellung des tatsächlichen Bedarfes
  Was der Kunde wünscht und wirklich braucht sind manchmal zwei verschiedene Dinge…
- Revisionierte Erfassung, Fortschreibung von Pflichtenheften

Projektmanagement:

- Permanentes Controlling
- Einhaltung Liefertermin
- Qualitätskontrolle auf Wunsch mit Protokoll
- Interne Abnahmen
- Zuweisung überschaubarer Arbeitspakete
- Ein Ansprechpartner / Projektleiter
- Vertreterregelung ausführungsseitig
- Transparenter Entwicklungsprozess



Bearbeiter: S. LEISCHNIG
Datum: 08.06.2010
Pflichtenheft A100415 Shopfloor Management JhP
LSA GMBH LEISCHNIG SCHALTSCHRANKBAU AUTOMATISIERUNGSTECHNIK

3. Danach werden die Renner automatisch der Größe nach auf die Linien verteilt.

Bearbeiter: S. LEISCHNIG
Datum: 08.06.2010
Pflichtenheft A100415 Shopfloor Management JhP
LSA GMBH LEISCHNIG SCHALTSCHRANKBAU AUTOMATISIERUNGSTECHNIK

4. Zum Abschluss wird mi
die Stückzahl berücksic

Bearbeiter: S. LEISCHNIG
Datum: 08.06.2010
Pflichtenheft A100415 Shopfloor Management JhP
LSA GMBH LEISCHNIG SCHALTSCHRANKBAU AUTOMATISIERUNGSTECHNIK

Nachtschicht Frühschicht Spätschicht

5. Im Anschluss daran kö
wiesen werden. Dies k
Verschieben von Typer
Typ freigegebenen Link

Verwendet wird zur Berechnun
OEE-bereinigte, linienbezogen

Vertraulich (Bosch Diesel s.r.o.

0 Herleitung der Aufgabe

0.1 IST-Stand

Bislang wird die Fertigung stückzahlgesteuert geplant. Dadurch ist eine präzise Steuerung und das Erreichen einer optimalen Auslastung hauptsächlich aufgrund der unterschiedlichen Taktzeiten nicht möglich. Produktivitätsverluste können die Folge sein.

Die Stückzahlplanung wird von LOG durchgeführt, welche auf Basis der Personaleinsatzplanung, der Abrufzahlen und der bekannten typbezogenen Taktzeiten pro Linie den zu fertigenden Typenmix vorgibt.

Die Fertigung arbeitet die Vorgaben mit den zur Verfügung stehenden Mitarbeitern ab.

Die direkte Kontrolle erfolgt über die erreichte Stückzahl pro Arbeitstag. Die indirekte Kontrolle erfolgt über OEE und Produktivität.

0.2 SOLL-Zustand

Die Fertigungssteuerung soll konzeptionell von der Stückzahlbindung hin zur OEE-basierten Steuerung umgearbeitet werden.

Hierfür sind neben der Durchführung von vorrangig organisatorischen Maßnahmen auch technische Maßnahmen erforderlich.

In einem gemeinsamen System sollen die Planungs- und die ausführenden Stellen die Belegung der Produktionsmittel / Fertigungslinie planen und kontrollieren. Das System soll die wesentliche Grundlage schaffen zur weiteren Produktivitätsverbesserung und Reduzierung von OEE-Verlusten.

1.3 Benutzergrup

Alle Benutzer werden per
der Benutzerverwaltung
rechtigungen vergeben.
In der folgenden Tabelle

Gruppe	Anm den
LOG	c

- kein Zugriff
v Ansehen
c Bearbeiten

Vertraulich (Bosch Diesel
\\Lsaserver\projekte\Projekte_
Management\Angebot\Pflichten

Abbildung 2: Beispiel Monat

0.3 Aufgabe / Arbeitspakete

Es ist ein System zu realisieren, welches den o.g. SOLL-Zustand ermöglicht. Dafür ist eine Software derart zu entwickeln, dass alle Betroffenen die für sie relevanten Daten pflegen, bearbeiten und sehen können. Das System muss dezentral abrufbar und hochverfügbar sein. Eine differenzierte Rechteverwaltung reglementiert die Zugriffsrechte.

Das System wird in mehreren Schritten aufgebaut:

1. Stammdatenpflege
2. Kapazitätsabschätzung, Belegungsplanung und automatisierte Nivellierung
3. IST-Werterfassung der Stückzahlen
4. Fertigungsplanung (operative, Meisterei)
5. Auswertung und Reporting

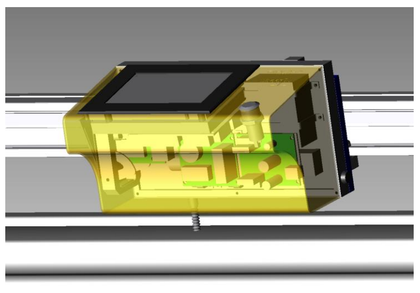
Im Folgenden werden diese Schritte inhaltlich und funktional beschrieben.

Anschließen sollten sich Konsolidierungsbemühungen. Z.B. kann das Stückzahlmonitoring auf die entsprechend umorganisierte OEE-orientierte Fertigungssteuerung angepasst werden. Hierfür können die Systeme vereinheitlicht, ggf. zusammengeführt werden.

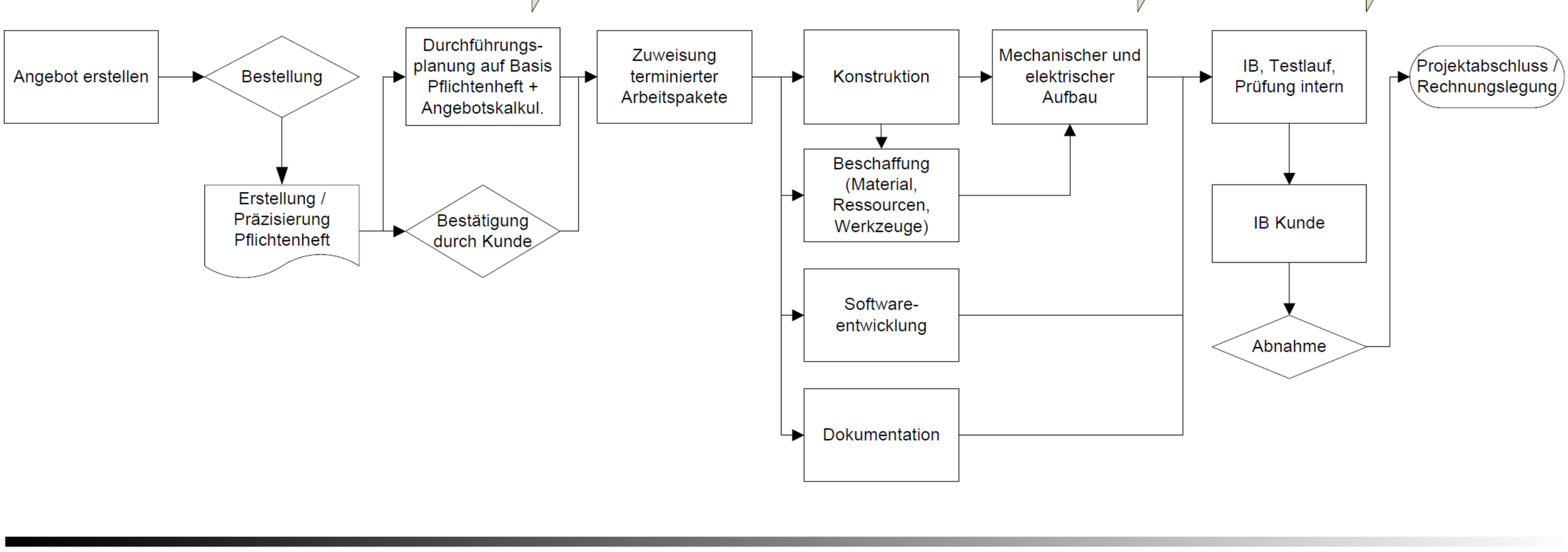
0.4 Konventionen

- Großes Rüsten (40min) nur von nicht-lackierte auf lackierte Typen. Die anderen Fälle (lackiert→lackiert; lackiert→nicht-lackiert, nicht-lackiert→nicht-lackiert) sind Kleines Rüsten (10min). Die Werte (COT – Change-over-Time) sind einstellbar.

Vertraulich (Bosch Diesel s.r.o., LSA) Seite 3 von 17
\\Lsaserver\projekte\Projekte_in_Vorbereitung\Ang_Vorb_2010\Bosch\A100415 Shopfloor Management\Angebot\Pflichtenheft_A100415_ShopfloorManagement.docx



Leistungsumfang:

- Prozessanalyse und –charakterisierung
- Elektrik / Elektronik: Konstruktion und Fertigung
- Antriebstechnik: Auslegung, ggf. Fertigung
- Software: Implementierung vollständig vertikal integrierter Softwaresysteme
- Mechanik Konstruktion und Fertigung (Fremdvergabe)

Angebots- und Definitionsphase → Realisierungsphase → Inbetriebnahmephase