



MISCHFUTTER

SUCCESS STORY

Kundeninformationen

Die [AGRAVIS Raiffeisen AG](#) ist ein Agrarhandels- und Dienstleistungsunternehmen mit den Schwerpunkten Getreide, Ölsaaten, Futtermittel, Düngemittel, Pflanzenschutz und Saatgut. Das Münsteraner Unternehmen hat sich seit seiner Entstehung zu einem der größten Agrarhändler in ganz Europa entwickelt und ist in diversen Bundesländern tätig.

[MCP](#) ist eine auf Supply Chain Planning und Produktionsplanung spezialisierte Unternehmensberatung. Wir unterstützen unsere Kunden als Prozessberatung und als Software-Implementierungspartner von Siemens Digital Industries Software. Siemens Digital Industries Software ist einer der größten Softwareanbieter mit Spezialisierung auf produktionsnahe Softwarelösungen wie PLM, MES, QMS und APS. Zu den Softwarelösungen gehört dabei unter anderem das hier eingesetzte Opcenter APS für Advanced Scheduling.

[Hansmeier](#) ist ein auf Steuerungstechnik spezialisiertes Unternehmen mit dem Fokus in den Branchen Lebensmittel, Futtermittel und Baustoffindustrie. AGRAVIS und andere Futtermittelhersteller setzen seit Jahren auf die erfolgreiche Zusammenarbeit mit Hansmeier und seinem HPLR Prozessleitsystem.

Problemstellung

Im Fokus des initialen Projektes stand der Standort in Münster, an dem jährlich 450.000 Tonnen Futter für die im Umkreis ansässigen Bauern produziert wird. Mit der bestandenen manuellen Feinplanung auf Basis von HPLR war ein termingerechter Abgleich von Touren an die Kunden und der Produktion nur schwer realisierbar. Die fehlende Transparenz der tatsächlichen Kapazitäten von Anlagen und Silos führte immer wieder zu Wartezeiten von LKWs, bzw. kurzfristigen Umdisponierungen reservierter Materialien zu anderen Touren.

Der Einsatz von Opcenter APS sollte daher den Weg für eine proaktive und vorausschauende Planung bereiten, weg von der kurzfristigen und reaktiven Planung.

Agravis hat sich dafür entschieden, die Produktionsplanung in Münster durch einen gesamtheitlichen Ansatz und die Einführung einer auf Grob- und Feinplanung spezialisierten Software zu optimieren. Dafür wurde die Software Opcenter APS von Siemens Digital Industries Software und der passende Software-Implementierungspartner, die MCP, ausgewählt.



Entscheidungsfaktoren für MCP

1. Branchen-Know-How für KVP-Beratung und Prozessoptimierung
2. Erfahrener Berater für Opcenter APS
3. Projektmethodik mit Schwerpunkt auf Standardisierung und Synergien
4. Kompetenz in der Algorithmik durch Mitarbeit in einem renommierten Forschungslabor
5. Prozessoptimierung, Implementierung und Wartung aus einer Hand

MCP ALGORITHM FACTORY

Produktion ohne Verschwendung

www.algorithm-factory.com

Wien | Würzburg

Entscheidungsfaktoren für Opcenter APS

1. Mächtige Out-of-the-box-Funktionalität
2. Flexibel, hoch konfigurierbar und erweiterbar
3. Nachvollziehbarkeit der Planungsergebnisse durch den Anwender
4. Sicherheit im Tool-Fit für sehr unterschiedliche Fabriken durch Einsatz in allen Industriezweigen



Ausgangsbasis Prozessanalyse

In Analyse-Workshops wurden bisherige Prozessabläufe analysiert und Schwachstellen sowie Verbesserungspotenziale identifiziert.

Ziele

1. Verbesserung der Termintreue und Erhöhung der Kundenbindung
2. Langfristigeres Abrufverhalten der Kunden
3. Unabhängigkeit von Einzelpersonen
4. Standardisierung der Arbeitsweise und der Auswertungen, intuitives Arbeiten mit der Software
5. Reduktion des Planungsaufwands durch Automatisierung
6. Eliminierung der Fehlerquellen des manuellen Planungsprozesses

7. Optimierung der Produktionsreihenfolge mit Vorausschau auf Silostände und Kontamination
8. Erhöhung der Anlagen- und Mitarbeiterproduktivität z.B. durch die Reduzierung von Reinigungen
9. Vollständige Integration mit HPLR
10. Schnelle Auskunftsfähigkeit bei Tourenanfragen

Lösung

Opcenter APS ist bereits weltweit in der Lebensmittelindustrie im Einsatz und bietet den für diese Industrie spezifischen Funktionsumfang. Agravis hat für das erste Projekt in der Gruppe den größten und planerisch schwierigsten Standort in Münster ausgewählt. Die Lösung, die dabei entstand, soll auf weitere Standorte übertragbar und anpassbar sein.

APS - TOOL

- ✓ Opcenter APS Ultimate Advanced Scheduling

Projektverlauf

Zunächst wurden ausgehend von den Ist-Prozessen die Soll-Prozesse definiert. Danach wurden die spezifischen Anforderungen an die Planungslogik festgelegt und das Design der Lösung erarbeitet. Für die Umsetzung wurde Opcenter APS Advanced Scheduling in der leistungsfähigsten Version Ultimate gewählt.

Ein erster Datenabzug aus HPLR konnte rasch zu Testzwecken in das APS importiert werden. Damit konnten viele Funktionalitäten und Abläufe unter Berücksichtigung bekannter Ressourcen und Auftragsinformationen simuliert und untersucht werden.

Mit einem agilen Projektansatz wurde die Einteilung der verschiedenen Anforderungen in Sprints ermöglicht. Mit dieser für APS-Projekte sehr bewährten Methode konnten Inhalte sehr flexibel priorisiert werden. Auch bei neuen Erkenntnissen und ungeplanten Hindernissen wurde sehr rasch reagiert. Mit Hilfe von begleitenden Release-Tests beim Kunden und einer ausführlichen Benutzerdokumentation

waren Key-User binnen weniger Tage in der Lage, die Software intensiv zu testen.

Im letzten Schritt wurde gemeinsam entschieden, die unterschiedlichen Fertigungsbereiche nacheinander beim Go-Live zu begleiten, um die Produktionsplanung schrittweise umzustellen. Dieses Vorgehen hat sich sehr bewährt, da hierbei weitere Anforderungen der anspruchsvollen Produktionsprozesse erkannt und schnell umgesetzt werden konnten. Gleichzeitig wurde durch den Teil-Go-Live erreicht, dass sich das Projektteam immer auf einen Teilbereich fokussieren und gezielt das Planungsergebnis optimieren konnte.

Parallel zur Implementierung der Produktionsplanungs-Software gewannen erfahrene Prozessberater die notwendigen Informationen zu sämtlichen Abläufen der Produktion. Dadurch kann das Unternehmen langjährig in einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess begleitet werden.

Fazit

Opcenter APS hat die hohen Erwartungen in Münster vollständig erfüllt. Alle planerischen Einschränkungen der großen Mischfutterfabrik konnten in einem System modelliert werden. Die Optimierung der Produktionsreihenfolge beachtet all diese Einschränkungen und liefert Verbesserungen bei wesentlichen KPIs.

PROJEKT MANAGER



Daniel Walkiewicz

daniel.walkiewicz@mcp-alfa.com

+43 / 664 / 88 52 09 82