

Fallstudie

AkzoNobel: Mehrere Standorte, eine Planung

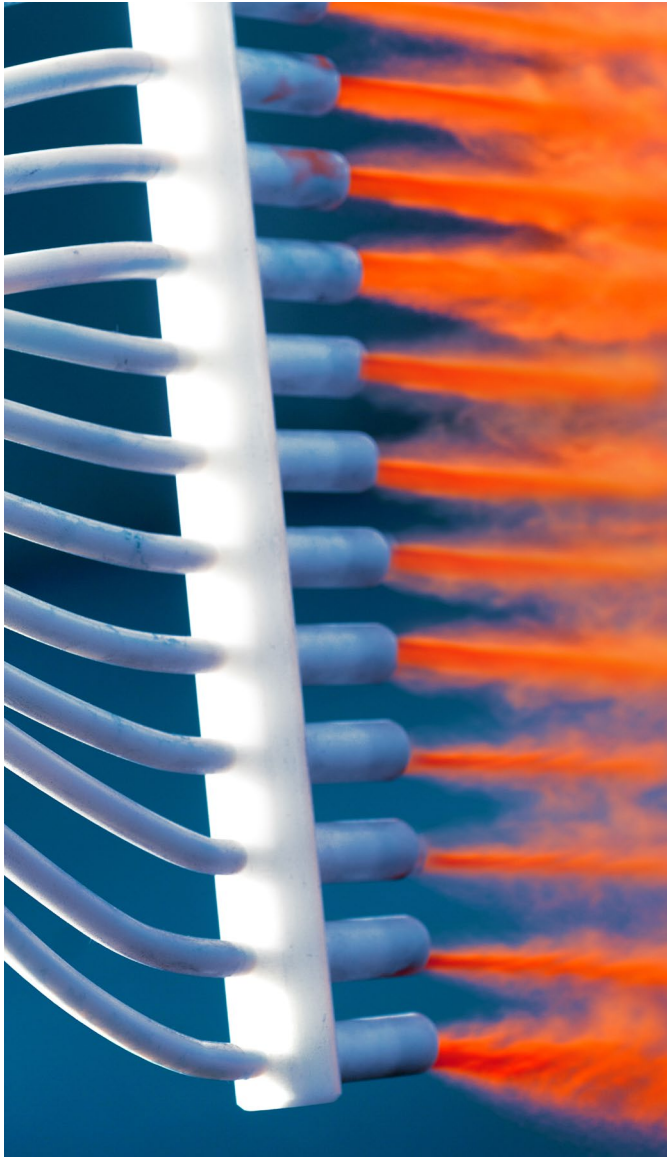




„Die frei konfigurierbaren Komponenten der Quintiq-Software ermöglichen eine gewisse individuelle Anpassung und zugleich den Einsatz einer einheitlichen Softwarearchitektur an allen Standorten. Dieser Faktor war äußerst wichtig, weil er den schnelleren Rollout der Quintiq-Plattform auf alle sieben Standorte erleichterte.

Neben der Flexibilität der Software ist zu erwähnen, dass die Business Consultants von Quintiq realistische Ratschläge gaben, mathematische Lösungen entwickelten und uns die ganze Zeit forderten. Darin lag der Schlüssel zu einer erfolgreichen Implementierung des Quintiq-Systems.“

– Pierre Versailles,
Operations Excellence Manager,
AkzoNobel Powder Coatings



Der Kunde

AkzoNobel Powder Coatings gehört zu AkzoNobel, dem größten Hersteller von Farben und Lacken weltweit und einem führenden Produzenten von Spezialchemikalien. Das Unternehmen blickt auf eine fast 400-jährige Geschichte voller Technik- und Produktinnovationen zurück und ist heute ein Global-Fortune-500-Unternehmen, das stets einen Spitzenplatz in den Dow Jones Sustainability Indexes einnimmt. AkzoNobel ist in über 80 Ländern mit einem Portfolio präsent, das bekannte Marken wie Dulux, Sikkens, Interpon, International und Eka umfasst.

AkzoNobel Powder Coatings ist – mit mehr als 32 Werken rund um den Globus – der größte weltweit tätige Hersteller von Pulverlacken. Pulverlacke werden für Gegenstände jeder Art verwendet, von Metallmöbeln und Fensterrahmen über Radiatoren und Rohre bis hin zu Fahrzeugen und sogar Holz und Kunststoff.



auf einen Blick

Geschäftsbereich:	Pulverlacke
Kernmärkte:	Bauwesen, Fahrzeuge, Haushaltsgeräte, Möbel, Metallteile jeder Art und IT
Umsatz:	997 Mio. EUR (2012)*
Mitarbeiter:	über 4.000

* AkzoNobel Geschäftsbericht 2012



„Volle Transparenz wurde durch die Kombination aus einer zentralen strategischen Planung und einer dezentralen taktischen bzw. operativen Planung in sieben Werken erreicht. Wir verzeichnen positive Ergebnisse in punkto Kapazitätsausgleich sowie Verbesserungen bei der Planung. Das wiederum hat zu einem besseren Kundenservice und einer optimalen Produktivität geführt.“

– Pierre Versailles,
Operations Excellence Manager,
AkzoNobel Powder Coatings



Die Herausforderung

Aufgrund der historischen Länderstruktur war die Planungsstrategie der Business Unit Europe West von AkzoNobel Powder Coatings dezentral unter Verwendung verschiedener SAP-Systeme organisiert. Dementsprechend lagen die Probleme der BU Europe West in sehr hohen Lagerbeständen, einer suboptimalen Auslastung der Produktionsbetriebe, uneinheitlichen Service Levels, einer mangelhaften Supply-Chain-Transparenz und in Doppelarbeit bei diversen Planungsaufgaben an verschiedenen Standorten.

Die Implementierung der Quintiq-Lösung erfolgte in sieben Werken der BU Europe West. Ursprünglich setzten diese Werke verschiedene Planungssysteme ein, die nicht mit den SAP-Systemen verbunden waren. Die Daten für die sieben Werke waren auf sieben Excel-Dateien verteilt, was den Informationsfluss und Synergien zwischen den Standorten erschwerte.

Dementsprechend schwierig war es, selbst innerhalb eines Werks die komplexen Supply-Chain- und Produktionsherausforderungen in jeder Hinsicht zu bewältigen. Aus der zentralen Perspektive war es unmöglich, einen effizienten, werksübergreifenden Überblick zu erlangen oder die Werkskapazitäten zu optimieren.

Die Herausforderung für AkzoNobel Powder Coatings bestand darin, den Bedarf und die Produktionskapazitäten der verschiedenen Werke aufeinander abzustimmen. Das Unternehmen wollte nicht, dass ein Werk länger als nötig arbeitet, wenn ein anderes Werk freie Kapazitäten hat. Gleichzeitig musste AkzoNobel Powder Coatings die Daten aus dem SAP MRP-System in detaillierte Produktionsablaufpläne einfließen lassen können, um den Kundenservice zu verbessern und die Produktivität zu steigern.



Die Wahl

Ausschlaggebend für die Entscheidung von AkzoNobel für die Quintiq-Plattform war, dass sie den hochkomplexen Planungsanforderungen der Prozess- und Chargenfertigung sowie den in den Pulverlackwerken von AkzoNobel angewandten Produktionsverfahren gerecht wird. Die Leistungsfähigkeit der entsprechenden Funktionen des Quintiq Schedulers konnte das Quintiq-Team in einer Demo nachweisen. Konkret handelte es sich dabei um folgende Leistungsmerkmale:

- Integration komplexer, mehrstufiger Prozessabläufe
- Szenarienmodellierung im Zusammenhang mit der Produktivität und Servicequalität
- Vernetzung, wodurch mehrere Werke auf das System zugreifen und es aktualisieren können
- Schnittstellen zu SAP, was den täglichen Planungsaufwand reduziert und zugleich die Einhaltung und Verlässlichkeit der Pläne verbessert
- Reporting mit einem breiten Spektrum an konfigurierbaren Berichten
- volle Transparenz und ein werksübergreifender Überblick für die zentrale Planung.

Die komplexen Produktionsprozesse von Lackherstellern wie AkzoNobel erfordern entsprechend ausgefeilte Planungslösungen, um eine optimale Nutzung der Fertigungskapazitäten sicherzustellen – die Scheduler-Lösung von Quintiq ist dafür ideal geeignet.

Der Quintiq Scheduler wird taktischen Planungsanforderungen gerecht und hilft bei der Optimierung des Zusammenspiels von Produktionskapazitäten und Kundenaufträgen sowie bei der Bewältigung der täglichen Planungsherausforderungen. Er vermittelt einen Überblick über den gesamten Produktionsprozess – von den Vormaterialien bis hin zu den fertigen Erzeugnissen – und ermöglicht den einzelnen Werken von AkzoNobel Powder Coatings eine optimale Planung aller Produktionsabläufe und damit die Steigerung der Effizienz sowie die Reduzierung der Reinigungs- und Rüstzeiten nach jeder Charge.

Die kennzahlenbasierte Planung versetzt die Manager von AkzoNobel in die Lage, die Auswirkungen von Planungsentscheidungen auf die gesamte Supply-Chain vorherzusehen, was ihnen dabei hilft, effektivere Entscheidungen zu treffen.



Implementierung

Die Quintiq-Auftaktbesprechung für die BU Europe West fand im März 2011 statt. Nach der sechsmonatigen Analyse- und Modellierungsphase wurde das System im September 2011 am spanischen Standort Vallirana in Betrieb genommen. Das erleichterte den Rollout auf die übrigen Standorte erheblich. Schließlich wurde das Quintiq-System 2012 nach einer reibungs- und problemlosen Implementierung schneller als geplant an allen Standorten in Betrieb genommen.

„Die frei konfigurierbaren Komponenten der Quintiq-Software ermöglichen eine gewisse individuelle Anpassung und zugleich den Einsatz einer einheitlichen Softwarearchitektur an allen Standorten. Dieser Faktor war äußerst wichtig, weil er den schnelleren Rollout der Quintiq-Plattform auf alle sieben Standorte erleichterte.

Neben der Flexibilität der Software ist zu erwähnen, dass die Business Consultants von Quintiq realistische Ratschläge gaben, mathematische Lösungen entwickelten und uns die ganze Zeit forderten. Darin lag der Schlüssel zu einer erfolgreichen Implementierung des Quintiq-Systems“, so Pierre Versailles, der Verantwortliche für die Quintiq-Projekte.





Das Ergebnis

„Zusammenfassend lässt sich sagen, dass wir mit dem Quintiq-System in der Lage sind, in Echtzeit auf die ständig wechselnden Marktanforderungen zu reagieren. Dieser enorme Vorteil spiegelt sich nun auch in unseren Leistungsergebnissen wider“, so Pierre Versailles.

Quintiq unterstützt AkzoNobel so bei der Koordination seiner Planungsprozesse, als wären alle Werke an einem Standort vereint.

Pierre Versailles weiter: „Volle Transparenz wurde durch die Kombination aus einer zentralen strategischen Planung und einer dezentralen taktischen bzw. operativen Planung in unseren sieben Werken erreicht. Wir verzeichnen positive Ergebnisse in punkto Kapazitätsausgleich sowie Verbesserungen bei der Planung. Das wiederum hat zu einem besseren Kundenservice und einer optimalen Produktivität geführt.“



Standorte: www.quintiq.de/standorte

E-Mail: info@quintiq.com | **Web:** www.quintiq.de