



Referenzkunde

Vorbeugende Instandhaltung und Störmanagement mit GS-Service bei der TWE Dierdorf GmbH & Co. KG



Herstellung von Vliesstoffen

TWE Dierdorf ist ein Hersteller hochwertiger Vliesstoffe. Das Unternehmen beliefert unter anderem Hersteller in der Automobil-, Lederwaren- und Hygieneartikel-Industrie. Zudem werden die Produkte im Bereich Bau und Filtration eingesetzt.

Die Herstellung der hochwertigen Vliesstoffe ist sehr aufwendig und unterliegt höchsten Qualitätsanforderungen. Um die hohen Anforderungen der einzelnen Marktsegmente erfüllen zu können, werden unterschiedliche Produktionseinrichtungen und Anlagen betrieben.

Um einen störungsfreien und durchgängigen Betrieb der Produktionsanlagen zu erreichen setzt, TWE Dierdorf auf GS-Service.



Materialien zur Innenausstattung in der Automobilindustrie

Über das System wurde ein Assetmanagement für die Standorte Dierdorf und Sessenbach realisiert, auf dessen Basis ein umfassendes Störmanagement und die geplante Instandhaltung und Wartung abgewickelt wird.

Herausforderung

Erfassung, Abwicklung und Auswertung der Instandhaltungsaufgaben sind im Rahmen der Qualitätssicherung von zentraler Bedeutung.

Ausfälle von Produktionsanlagen aufgrund von Defekten oder anstehenden Wartungsarbeiten erfordern einen effizienten Einsatz aller beteiligten Personen und Betriebsmittel.

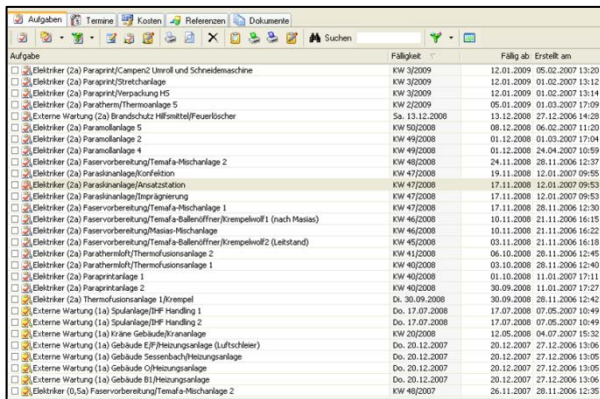


Dämmmaterialien für die Bauindustrie

- Störungen werden aus dem Fertigungsbereich und durch Mitarbeiter der Instandhaltung gemeldet. Eine Meldung über ein gekoppeltes Prozessleitsystem ist möglich. Die Meldungen werden zentral als Ereignis erfasst.
- Für verschiedene Ereignistypen sind bereits Aufgaben vordefiniert, die bekannte Lösungsstrategien berücksichtigen. Es werden Aufgaben generiert, für die benötigtes Personal (z.B. nach Qualifikation und Verfügbarkeit) und auch Ressourcen wie notwendige Gerätschaften und Materialien disponiert werden.
- Die anstehende Auftragsbearbeitung wird durchgehend dokumentiert und weist zu jedem Bearbeitungszeitraum einen festen Status auf. Änderungen, Ergänzungen oder auch Weiterleitung an externe Dienstleister sind jederzeit möglich, und werden vom System dokumentiert.

- Ist die Störung behoben, bekommt der Auftrag/das Ereignis durch die Rückmeldung des Auftragsbogens den Status „erledigt“.
- Die im Auftragsbogen gemeldeten Daten über Dauer, eingesetzte Betriebsmittel und Materialien dienen nun sowohl der kostenstellenorientierten als auch der objektbezogenen Kostenermittlung.
- Benutzerdefinierte Ansichten dienen als Wartungsplan, z.B. zur Übersicht für Prüftermine des TÜV zu einzelnen Anlagen.
- Zur Auswertung stehen unterschiedliche, einfach zu bedienende Reporting- und Analysewerkzeuge zur Verfügung, wodurch ohne großen Aufwand aufschlussreiche Berichte über Kosten oder betriebliche Abläufe generiert werden können.

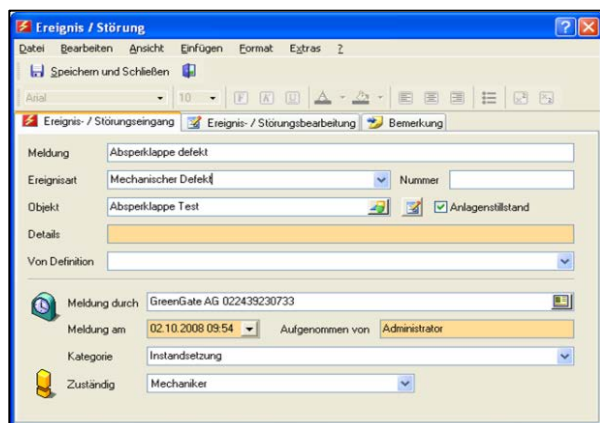
Modulumfang des eingesetzten Systems:



Aufgabe	Fälligkei	Fällig ab	Erstellt am
Elektiker (2a) Paraprint/Campen2 Uteroll und Schneidmaschine	KW 3/2009	12.01.2009	05.02.2007 13:20
Elektiker (2a) Paraprint/Shtechanlage	KW 3/2009	12.01.2009	01.02.2007 13:12
Elektiker (2a) Paraprint/Verpackung H5	KW 2/2009	12.01.2009	01.02.2007 13:14
Elektiker (2a) Parahem/Thermoanlage 5	KW 2/2009	05.01.2009	03.03.2007 17:09
Externe Wartung (2a) Brandschutz Hilfsmittel/Feuerlöscher	Sa, 13.12.2008	13.12.2008	27.12.2006 14:28
Elektiker (2a) Paranelanlage 5	KW 50/2008	08.12.2008	06.02.2007 11:20
Elektiker (2a) Paranelanlage 2	KW 49/2008	01.12.2008	01.03.2007 17:04
Elektiker (2a) Paranelanlage 4	KW 49/2008	01.12.2008	24.04.2007 10:59
Elektiker (2a) Faservorbereitung/Tema-f-Mischeranlage 2	KW 48/2008	24.11.2008	28.11.2006 12:37
Elektiker (2a) Paranelanlage/Kontrollstation	KW 47/2008	19.11.2008	12.01.2007 09:55
Elektiker (2a) Paranelanlage/Ansatzstation	KW 47/2008	17.11.2008	12.01.2007 09:53
Elektiker (2a) Paranelanlage/Impregnierung	KW 47/2008	17.11.2008	12.01.2007 09:53
Elektiker (2a) Faservorbereitung/Tema-f-Mischeranlage 1	KW 47/2008	17.11.2008	28.11.2006 12:30
Elektiker (2a) Faservorbereitung/Tema-f-Ballenöffner/Krempelvoll 1 (nach Masie)	KW 46/2008	10.11.2008	21.11.2006 16:15
Elektiker (2a) Faservorbereitung/Masie-Mischeranlage	KW 46/2008	10.11.2008	21.11.2006 16:22
Elektiker (2a) Faservorbereitung/Tema-f-Ballenöffner/Krempelvoll 2 (Leitband)	KW 45/2008	03.11.2008	21.11.2006 16:18
Elektiker (2a) Parahem/Thermofusionsanlage 2	KW 44/2008	05.10.2008	28.11.2006 12:45
Elektiker (2a) Parahem/Thermofusionsanlage 1	KW 40/2008	03.10.2008	28.11.2006 12:40
Elektiker (2a) Paranelanlage 1	KW 40/2008	01.10.2008	11.01.2007 17:11
Elektiker (2a) Paranelanlage 2	KW 40/2008	30.09.2008	11.01.2007 17:27
Elektiker (2a) Thermofusionsanlage 1/Krempel	KW 39/2008	30.09.2008	28.11.2006 12:42
Externe Wartung (1a) Spulenanlage/HP Handling 1	Do, 17.07.2008	17.07.2008	07.05.2007 10:49
Externe Wartung (1a) Spulenanlage/HP Handling 2	Do, 17.07.2008	17.07.2008	07.05.2007 10:49
Externe Wartung (1a) Inire Gebäude/Heizanlage	KW 28/2008	12.05.2008	04.07.2007 15:32
Externe Wartung (1a) Gebäude E/F/Heizungsanlage (Luftschleier)	Do, 20.12.2007	20.12.2007	27.12.2006 13:06
Externe Wartung (1a) Gebäude Sessenbach/Heizungsanlage	Do, 20.12.2007	20.12.2007	27.12.2006 13:05
Externe Wartung (1a) Gebäude O/Heizungsanlage	Do, 20.12.2007	20.12.2007	27.12.2006 13:05
Elektiker (0,5a) Faservorbereitung/Tema-f-Mischeranlage 2	KW 48/2007	26.11.2007	28.11.2006 12:35

Auftragsübersicht

Merkmal:	GS - Service
Assetmanagement	✓
Kontaktmanagement	✓
Terminverwaltung	✓
Aufgabenverwaltung	✓
Berichterstellung	✓
Dokumentenverwaltung	✓
COM/DCOM-Schnittstelle	✓
Datenbank Firebird	✓
Ereigniserfassung extern (PLS)	✓
Kostenerfassung	✓



Ereignis / Störung

Speichern und Schließen

Anal: 10

Ereignis- / Störungseingang | Ereignis- / Störungsbearbeitung | Bemerkung

Meldung: Abspeklappe defekt

Ereignisart: Mechanischer Defekt | Nummer: |

Objekt: Abspeklappe Test | Anlagenstillstand

Details:

Von Definition:

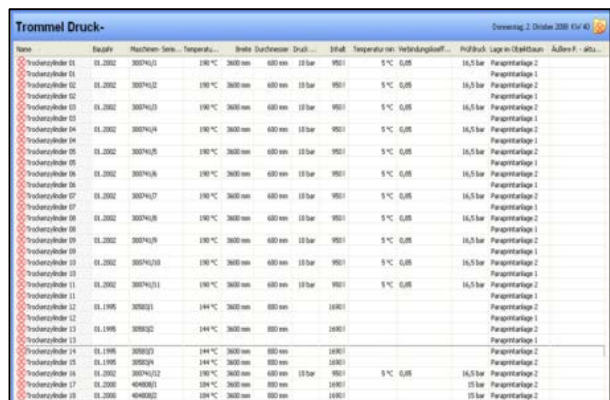
Meldung durch: GreenGate AG 022433230733

Meldung am: 02.10.2008 09:54 | Aufgenommen von: Administrator

Kategorie: Instandsetzung

Zuständig: Mechaniker

Dialog zur manuellen Ereigniserfassung



Name	Bedarf	Maximal-Sem...	Temperatur...	Druck	Druck	Druck	Temperatur im Heißdampf...	Druck	Legen in Stillstand	Außen-F...	...
Trommelchiller 01	01.2002	3007410	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 2
Trommelchiller 02	01.2002	3007412	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 1
Trommelchiller 03	01.2002	3007413	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 2
Trommelchiller 04	01.2002	3007414	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 1
Trommelchiller 05	01.2002	3007415	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 2
Trommelchiller 06	01.2002	3007416	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 1
Trommelchiller 07	01.2002	3007417	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 2
Trommelchiller 08	01.2002	3007418	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 1
Trommelchiller 09	01.2002	3007419	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 2
Trommelchiller 10	01.2002	3007420	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 1
Trommelchiller 11	01.2002	3007421	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 2
Trommelchiller 12	01.1995	300021	144 °C	300 mm	600 mm	16 bar					Paraprintlage 1
Trommelchiller 13	01.1995	300022	144 °C	300 mm	600 mm	16 bar					Paraprintlage 2
Trommelchiller 14	01.1995	300023	144 °C	300 mm	600 mm	16 bar					Paraprintlage 1
Trommelchiller 15	01.1995	300024	144 °C	300 mm	600 mm	16 bar					Paraprintlage 2
Trommelchiller 16	01.2002	3007422	190 °C	300 mm	600 mm	15 bar	900 l	5 °C	0,05	16,5 bar	Paraprintlage 1
Trommelchiller 17	01.2002	404002	104 °C	300 mm	600 mm	16 bar					15 bar Paraprintlage 1
Trommelchiller 18	01.2002	404003	104 °C	300 mm	600 mm	16 bar					15 bar Paraprintlage 2

Benutzerdefinierte Ansichten für individuelle Anwendungsgebiete