

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|---|-----|--|------|---|------|--|------|---|-------|---|
| Kategorie | Vernetzung und Transparenz | | Umsetzungsgrad | | | | | | | | | | |
| Beispielbild  © Mimi Potter - Fotolia.com | Beschreibung Es werden alle in der Produktion eingelasteten Werkstücke bedarfsgerecht dargestellt (mit Größe und aktuellem Standort). Der Versand und die Produktionssteuerung können zu jedem beliebigen Zeitpunkt die aktuelle Situation in der Produktionslinie einsehen und gegebenenfalls eingreifen , um beispielsweise ein einzelnes Werkstück, das für die Finalisierung eines Kundenauftrags noch fehlt, priorisiert zu bearbeiten. In dem Fall der Auftragspriorisierung richtet sich die Produktion automatisch darauf aus. Diese Daten liefern die grundlegende Basis für die Detailplanung des Versands und die Synchronisation mit dem Lieferdatum. Die Lagerhaltung kann so minimiert und der vorhandene Lagerplatz besser genutzt werden. | | <table border="1"> <tr> <td data-bbox="1370 235 1498 378">0 %</td> <td data-bbox="1498 235 2491 378">Keine Anwendung der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung, herkömmliche Vorgehensweise wird genutzt.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1370 378 1498 549">25 %</td> <td data-bbox="1498 378 2491 549">Einführende und vorbereitende Maßnahmen der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung sind gegeben. Einsatz ist geplant. Voraussetzungen sind realisiert.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1370 549 1498 735">50 %</td> <td data-bbox="1498 549 2491 735">Standard ist festgelegt. Teilweise Umsetzung der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung ist realisiert.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1370 735 1498 906">75 %</td> <td data-bbox="1498 735 2491 906">Intelligente Produktionssteuerung und Lagerhaltung sind flächendeckend umgesetzt. Maßnahmen zur Fortschrittsüberwachung sind gegeben.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1370 906 1498 1096">100 %</td> <td data-bbox="1498 906 2491 1096">Optimaler Einsatz der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung. Adaptionenmöglichkeit auf sich ändernde Gegebenheiten ist verfügbar.</td> </tr> </table> | 0 % | Keine Anwendung der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung, herkömmliche Vorgehensweise wird genutzt. | 25 % | Einführende und vorbereitende Maßnahmen der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung sind gegeben. Einsatz ist geplant. Voraussetzungen sind realisiert. | 50 % | Standard ist festgelegt. Teilweise Umsetzung der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung ist realisiert. | 75 % | Intelligente Produktionssteuerung und Lagerhaltung sind flächendeckend umgesetzt. Maßnahmen zur Fortschrittsüberwachung sind gegeben. | 100 % | Optimaler Einsatz der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung. Adaptionenmöglichkeit auf sich ändernde Gegebenheiten ist verfügbar. |
| 0 % | Keine Anwendung der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung, herkömmliche Vorgehensweise wird genutzt. | | | | | | | | | | | | |
| 25 % | Einführende und vorbereitende Maßnahmen der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung sind gegeben. Einsatz ist geplant. Voraussetzungen sind realisiert. | | | | | | | | | | | | |
| 50 % | Standard ist festgelegt. Teilweise Umsetzung der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung ist realisiert. | | | | | | | | | | | | |
| 75 % | Intelligente Produktionssteuerung und Lagerhaltung sind flächendeckend umgesetzt. Maßnahmen zur Fortschrittsüberwachung sind gegeben. | | | | | | | | | | | | |
| 100 % | Optimaler Einsatz der intelligenten Produktionssteuerung und Lagerhaltung. Adaptionenmöglichkeit auf sich ändernde Gegebenheiten ist verfügbar. | | | | | | | | | | | | |
| Ziele Kosten Zeit Qualität Mitarbeiter Flexibilität | Potentiale <ul style="list-style-type: none"> Optimierung der Auftragsbearbeitung Reaktionszeit Übersicht über die Produktionslage | Technische Voraussetzungen <ul style="list-style-type: none"> Sensor mit Cloudanbindung Spezifisches Softwarewerkzeug Digitale Identifikation | | | | | | | | | | | |
| | Risiken <ul style="list-style-type: none"> Systemausfall Fehlerkennung Fehlinformationen | Organisat. Voraussetzungen <ul style="list-style-type: none"> IT-Systemkenntnis Technologische Standards (z.B. in der Transpondertechnik) | | | | | | | | | | | |

Einordnung der Methode in den Industrie 4.0 Kontext

| | | | | | |
|------------------|---------------|--------------|-------------|-------------------|---------------|
| | | | | | |
| Computerisierung | Konnektivität | Sichtbarkeit | Transparenz | Prognosefähigkeit | Anpassbarkeit |

| | |
|----------------|-------|
| TRG | 2 / 3 |
| Aufwand | 3 / 4 |

- Vorangeh. Methoden (Auswahl)**
- Auftragsvisualisierung
 - Digitale Visualisierung von Maschinenzuständen
 - Lokalisierung und Tracking von Ressourcen

- Aufbauende Methoden (Auswahl)**
- Automatische Planung und Optimierung der Produktion