

# Spitzenqualität als Maßstab

Effektives Produktionsmanagement bei Continental Can Europe (CCE)



In einem „Commitment to Business Excellence“ haben sich Führungskräfte und alle Mitarbeiter der Schmalbach Lubeca AG persönlich verpflichtet, die Qualität der Produkte und Leistungen kontinuierlich zu verbessern.

Spitzenqualität in der Produktion und in den Leistungen ist der selbstgesetzte Maßstab, den es für Schmalbach Lubeca tagtäglich zu erreichen gilt. Partner beim Erreichen dieses Ziels ist seit vielen Jahren die IBS AG, die mit ihren IT-gestützten Produktions- und Qualitätsmanagementsystemen entscheidende Werk-

zeuge zur Realisierung dieser Mission beisteuert.

## Effektives Produktionsmanagement bei CCE

Die Zusammenarbeit von Continental Can Europe (CCE) und der IBS AG begann bereits 1989 mit der Einführung von CAQ=QSYS® als DOS-Version.

Mit dem CCE Technical Center in Bonn realisierte die IBS AG seitdem eine Vielzahl von kundenspezifischen IT-Projekten. Das Technical Center ist bei CCE europaweit federführend, wenn es um qualita-

tive Verbesserungen und Neuentwicklungen im Bereich der Produkt- und Prozesstechnik von Continental Can Europe (CCE) geht. Wirtschaftliche und ökologische Gesichtspunkte stehen dabei im Vordergrund.

Die enge Kooperation mit der IBS AG resultiert heute in einem ganzheitlichen, anlagenübergreifenden Produktionsmanagementsystem für den Geschäftsbereich Continental Can Europe (CCE) auf der Basis der IBS-Lösungen CAQ=QSYS®, PRISMA® und Supply Chain Visibility. Damit legten CCE und IBS bereits

über Produktionsstandort- und Unternehmensgrenzen hinweg zu managen und zu synchronisieren.

In nahezu allen europäischen Dosen- und Deckelwerken hat CCE mit IBS-Produkten ein anlagenübergreifendes Produktions- und Qualitätsmanagement realisiert.

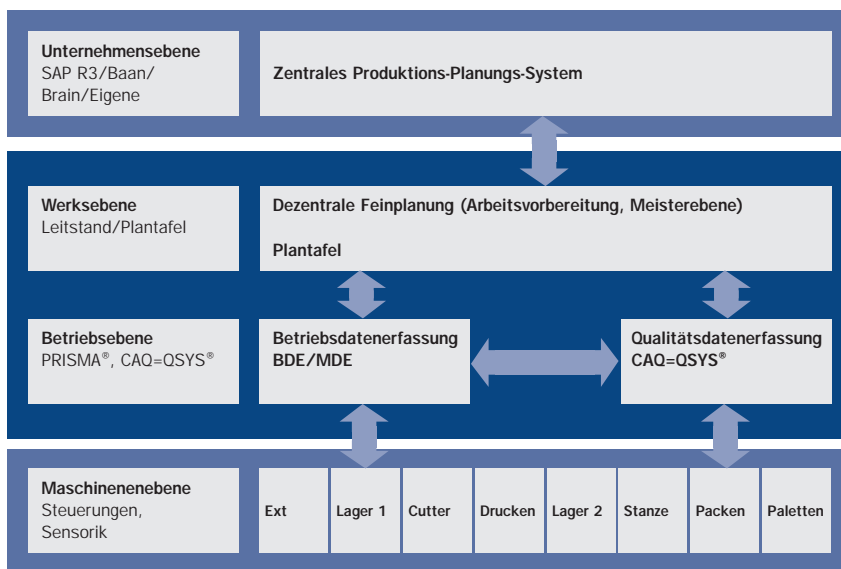
Die gesamten Maschinen- und Betriebsdaten aus dem Produktionsprozess werden vom Produktionsmanagementsystem PRISMA erfasst und visualisiert. Sie stehen zeitnah für anlagenübergreifende Auswertungen zur Verfügung und können in Kombination mit den Qualitätsdaten aus dem Qualitätsmanagementsystem CAQ=QSYS® zur direkten Qualitätsoptimierung eingesetzt werden. SCV ergänzt diese Systeme, indem es sämtliche Bewegungen der Fertigung lückenlos erfasst und dokumentiert.

Alle relevanten Istdaten aus den IBS-Systemen werden in die betriebswirtschaftlichen Managementprozesse integriert und stehen dem übergeordneten ERP-System SAP R/3 z. B. für die zeitnahe Produktionsplanung, Auftragsverwaltung und Disposition zur Verfügung.

In der Praxis ermittelt CCE z. B. aus dem Gewicht der Presslinge die Performance der Capping-Pressen und zieht daraus Rückschlüsse auf die Qualität der gelieferten Weißblech- oder Aluminium-Coils, die bei einer Wanddicke der Dosen von nur 76/1000 mm extrem wichtig ist. Alle Produktions-, Qualitäts- und Lagerdaten werden archiviert und stehen über die Schnittstelle Netcom dem SAP/R3-System zur Verfügung.

## Das Qualitätsmanagementsystem ist Teil des Produktionsmanagementsystems

Über das QM-Modul SPC (Statistical Process Control) werden die gewünschten Produktionsparameter kontinuierlich in den einzelnen



Produktionsstufen überwacht. Die verschiedenen Messmittel für die Ermittlung von Gewichten, Abmessungen, pH-Wert, Lackverteilung oder Dichtigkeit sind online mit CAQ=QSYS® verbunden, so dass jederzeit die Qualität des Produktionsprozesses beurteilt werden kann. Produktionsstörungen werden frühzeitig erkannt und behoben.

Über CAQ=QSYS® läuft neben der fertigungsbegleitenden Prüfung SPC die gesamte Prüfplanung, das Prüfmittelmanagement sowie die Archivierung der Qualitätsdaten. Der Standort übergreifende Einsatz von CAQ=QSYS® und die zentrale Verfügbarkeit aller Qualitätsdaten ermöglicht einerseits ein aktuelles Bild der gesamten Qualitätslage für die Unternehmensleitung und damit vergleichende Auswertungen zwischen den Standorten und gewährleistet andererseits u.a. die lückenlose Rückverfolgbarkeit von Kundenreklamationen.

### Ist-Daten von SCV für Warehouse-Management

Die lückenlose Rückverfolgbarkeit aller Fertigungschargen vom Produktionswerk über Zwischenlager

bis hin zu den Abfüllwerken stellt die neue IBS-Lösung SCV (Supply Chain Visibility) sicher. Das System ist nahezu in allen Werkslagern und externen Lagerhäusern von CCE installiert, so dass in Summe sämtliche Materialbewegungen zwischen 45 Lokationen in Europa lückenlos erfasst werden.

Die Datenerfassung über SCV beginnt bei der visuellen End-Kontrolle der palettierten Dosen. Hier wird für jede Palette ein Etikett ausgedruckt, das einen Identifikations-Barcode und sämtliche relevanten Produktions- und Kundeninformationen enthält, z. B. Herstellerwerk, Produktionsdatum und -schicht, Produktionscharge, Material- und Dekornummer, Kundenname. Dieser Barcode, der u.a. auf Produktionsdaten aus PRISMA basiert und dessen Informationen in einer Oracle-Datenbank gespeichert werden, begleitet die Palette bis zum Kunden. Die Bewegungen, die die Dosen-Palette bis zum Abfüller erfährt, werden über den Barcode durch stationäre oder mobile Geräte immer wieder erfasst und an das SAP-System gemeldet. Über



die mit modernster Technik online erfassten Ist-Daten – z. B. sogenannter Radio-Frequency Technik am Gabelstapler – ist das SAP-Modul Warehouse Management jederzeit in der Lage, genaue Angaben über die aktuelle Position der Palette im Logistiksystem zu liefern. Für den Kunden bedeutet dies ein Plus an Sicherheit und Aktualität. Idealerweise ist das System mit dem des Kunden via Internet verbunden und erlaubt damit kundenspezifische Abfragen.

Bei CCE wird geplant, zukünftig ein sogenanntes Coil Data System (CDS) anzubinden, damit über den Datenaustausch mit dem übergeordneten SAP-System die gesamten Materialflüsse von den Zulieferern für die Rohmaterialien (Weißblech, Aluminium etc.) über das Produktionswerk, die Zwischenlager bis hin zu den Abfüllwerken der Kunden verfolgt werden können. Über SCV ist dann die zentrale Datenverarbeitung für die gesamte Logistikkette realisiert. Darin integriert sind das Warehousemanagement, das Transportmanagement, das Auftragsmanagement sowie die Qualitätsprüfung.

Mit dem CDS sollen Coils mit mangelhafter Produktionsqualität sofort erkannt, gesperrt und beim Lieferanten reklamiert werden. Die Lieferantenbewertung ist damit direkt an Produktionsergebnisse gekoppelt. Die Verwendung oder Sperrung von Coils wird dem SAP-System gemeldet, das über die Wareneingangsbuchung die kom-

missionierten Materialbestände verwaltet. Das SAP-System löst automatisch entsprechend dem Verbrauch an Rohmaterialware die Rechnungsstellung beim Lieferanten aus. Um eine zeitnahe Produktionsplanung realisieren zu können, wird zukünftig jeder abgeschlossene Produktionsschritt an SAP für eine retrograde Abbuchung gemeldet.

### Mehrwert für den Kunden

„Wir haben mit den integrierten IBS-Systemen eine Standort übergreifende Transparenz im Qualitäts-, Produktions- und Warehouse-Management erreicht, die in Kombination mit der weltweiten Einführung von SAP R/3 den Grundstock für alle wesentlichen Geschäftsprozesse im Hinblick auf die zukünftigen E-Business-Szenarien bilden.“

Darüber hinaus haben wir über die Schnittstelle zum zentralen Datawarehouse (SAP Business Information Warehouse), mit Benchmarking und zentralen Produktionsanalysen Strukturen geschaffen, die einen beschleunigten Informationsaustausch mit geringer Fehleranfälligkeit und insgesamt eine deutliche Effizienzsteigerung beinhalten. Dies sind Synergien, von denen sowohl wir als auch unsere Kunden und Lieferanten bereits spürbar profitieren“, erklärt Klaus Dieckerhoff, IT-Direktor der Schmalbach-Lubeca AG, das Ziel der Standardisierung. „Wir werden das Potenzial dieser Lösung mit IBS weiter ausbauen. Nur so erreichen wir unser Ziel 'Best in Class'.“

## Schmalbach-Lubeca AG, Ratingen

Die Schmalbach-Lubeca AG, Ratingen, ist ein weltweit führender Hersteller innovativer Verpackungslösungen für Nahrungsmittel, Getränke und andere Konsumgüter. Das Produktions- und Leistungsspektrum der Schmalbach Lubeca AG ist unterteilt in die Geschäftsbereiche PET-Verpackungen, White-Cap-Verschlüsse und Getränkedosen. Produziert werden Getränkedosen von Schmalbach Lubeca Continental Can Europe (CCE). Diese Getränkedosen bestehen aus Weißblech und Aluminium und sind Verpackung für Erfrischungsgetränke, Bier, Mineralwasser, Fruchtsaft, Milch- und Joghurtgetränke, Kaffeegetränke sowie alkoholische Mixgetränke. In der Verarbeitung von Weißblech ist

CCE weltweit Technologieführer. CCE hat mit fast 870 Millionen Euro einen Anteil von 43 % am Konzernumsatz von Schmalbach Lubeca. Die rund 2 300 Mitarbeiter von CCE haben in den vergangenen Jahren ein operatives Bereichsergebnis (EBITA) erwirtschaftet, das jeweils auf einem Niveau von fast 150 Mio. Euro lag. Produktionsstandorte befinden sich in Deutschland, Frankreich, Großbritannien, den Niederlanden und Polen. Mit einer jährlichen Kapazität von etwa 10 Milliarden Einheiten und 27 % Marktanteil ist CCE die Nr. 2 im europäischen Getränkedosenmarkt.

Nähere Informationen unter [www.schmalbach.de](http://www.schmalbach.de)