

Optimierung der Projektabwicklung durch Veränderungen in der Produktstruktur

Groß dimensionierte Dreh- und Fräszentren sowie Portalmaschinen werden weltweit für die Bearbeitung extrem großer, komplexer und hochgenauer Werkstücke eingesetzt. Es können Werkstücke mit einem Durchmesser von bis zu 20 m und einem Gewicht bis zu 500 Tonnen bearbeitet werden. Entsprechend komplex sind die Stücklistenstruktur und die Projektabwicklung mit Laufzeiten über mehrere Monate.

Kunde	Hersteller von Großbearbeitungszentren für den internationalen Maschinenbau
Branche	Maschinen- und Anlagenbau
Thema	Optimierung der Projektabwicklung
Situation	<p>Die auftragsbezogene Fertigung der Anlagen erfolgte über einen Produktionsauftrag, der die gesamte Stücklistenstruktur abdeckte. Aufgrund wachsender Stücklisten änderten sich die Bedarfstermine ständig. Die Nachkalkulation einzelner Baugruppen über die Kostenrechnung ist nicht auf Knopfdruck möglich.</p> <p>Die Terminplanung einzelner Hauptbaugruppen erfolgt jetzt über Projektvorgänge. Bei Verschiebung von Projektterminen ändern sich gleichzeitig die Wunschtermine zugeordneter Produktionsaufträge. Über die Projektdarstellung sind terminkritische Baugruppen sofort sichtbar. Die Zusammenführung der Hauptbaugruppen erfolgt erst in der Montage, vorher werden die einzelnen Baugruppen separat eingeplant.</p> <p>Durch die Zuordnung einzelner Kostenträger zu Hauptbaugruppen sowie deren Verdichtung ist eine schnelle Vor- und Nachkalkulation möglich.</p>

Aufgabe

- ✓ Konzeption der neuen Projektstruktur unter Berücksichtigung der Hauptbaugruppen
- ✓ Begleitung der Umsetzung der neuen Strukturen
- ✓ Erstellung von User Guides
- ✓ Erstellung von Auswertungsmöglichkeiten
- ✓ Schulung aller Projektbeteiligten
- ✓ Begleitung der Umstellung laufender Projekte

Ergebnis

- ✓ Höhere Transparenz bei der Planung und Nachverfolgung von Terminen und Kosten.



Weitere Erläuterungen zum Projekt

Ein Projekt wird in verschiedene Teilaufgaben unterteilt. Die Teilaufgaben orientieren sich an den Hauptbaugruppen, daneben gibt es die Teilaufgaben „Montage inhouse“ und „Montage beim Kunden“. Jede Teilaufgabe erhält einen eigenen Kostenträger, der zum Kostenträger des Gesamtprojektes verdichtet wird. Somit sind Vor-, Nach- und mitlaufende Kalkulation für jede Teilaufgabe des Projektes möglich.

Einer Teilaufgabe werden dann einzelne Vorgänge zugeordnet. Diese Vorgänge werden bezüglich Reihenfolge und Dauer geplant. Bei der Planung des gesamten Projektes erhalten die Vorgänge ihre Start- und Endtermine.

Nachfolgend sind beispielhaft die Vorgänge zur Teilaufgabe (Hauptbaugruppe) „Drehmeißelhalter“ dargestellt.



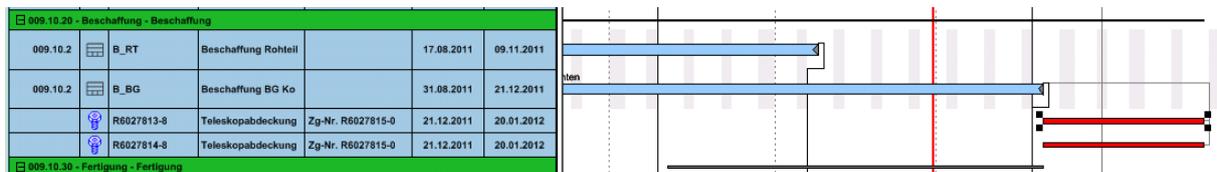
Zu einem Vorgang, z.B. Baugruppen-Montage, wird der zu fertigende Artikel zugeordnet und aus dem Projektvorgang heraus der Produktionsauftrag angelegt. Der Produktionsauftrag erhält als Wunschtermin den Endtermin des Vorgangs. Ändert sich dieser Termin, so ändert sich automatisch auch der Wunschtermin des Produktionsauftrages und der Produktionsauftrag wird mit dem neuen Termin eingeplant.

Das Gantt-Diagramm eines Projektes ist Grundlage für die wöchentlichen Status-Besprechungen. Nicht eingehaltene Termine werden im Gantt-Diagramm rot angezeigt und sind damit sofort sichtbar.

Beispiel einer verspäteten Bestellung:

Zum Vorgang „Beschaffung“ einer Hauptbaugruppe werden durch die Konstruktion Langläufer eingetragen, für die schon vorab eine Bestellung ausgelöst werden muss.

Wenn der Liefertermin der Bestellung in der Vergangenheit oder nach dem Endtermin des Vorgangs liegt werden die Teile rot dargestellt.



Für weiterführende Informationen kann man aus dem Projektgantt direkt den zugeordneten Beleg aufrufen.

Sie haben Fragen? Wenden Sie sich gerne an uns!
 Ihre Ansprechpartnerin: Andrea Rusche
 Mail: a.rusche@schmitz-partner.com
 Mobil: +49(0) 170 2883145
www.schmitz-partner.com

