



Plant iT.

Process Control Systems. MES inside.

Works with

EcoEtruxure™

Success Story // Nahrungsmittelindustrie //
Dr. C. SOLDAN, Deutschland

proleit.de

ProLei*T*

by **Schneider** Electric

Bonbons in Balance

Wie ProLeiT bei Dr. C. SOLDAN mit einem neuen Wägesystem für einen chargengenauen Auftragsverbrauch sorgt. Das Familienunternehmen Dr. C. SOLDAN GmbH ist der Bonbonspezialist aus Leidenschaft. Die Marken Em-eukal, Kinder Em-eukal, Rheila und Tex-Schmelz sind vielen ein Begriff. Und weil neben der Qualität der Ingredienzien auch die exakten Mengen entscheidend sind, spielt das Wiegen im Produktionsprozess eine maßgebliche Rolle. Gut, dass sich der Süßwarenspezialist jetzt auf das Verwiegesystem Plant Batch iT MWS von ProLeiT verlassen kann.

Seit über 120 Jahren entwickelt das aus Nürnberg stammende und heute mit rund 230 Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen in Adelsdorf ansässige Familienunternehmen Premiumbonbons, die das Wohlbefinden fördern. Dazu kommen Gießartikel wie Fruchtgummis in den Produktionstopf. In Sachen Qualitätssicherung orientiert sich die Dr. C. Soldan GmbH an den strengen Richtlinien der GMP (Good Manufacturing Practice) – und zwar von der sorgfältigen Auswahl bis zum fertigen Endprodukt. Schon seit über 50 Jahren besitzt der Bonbonspezialist die pharmazeutische Herstellungserlaubnis gemäß Arzneimittelgesetz. Seit 2004 ist das Unternehmen Bio-zertifiziert.

Neues Wägesystem auf sechs Linien

So weit, so erfolgreich – und als es dann im Jahr 2019 darum geht, das in die Jahre gekommene und auf verschiedenen Produktionslinien eingesetzte Wägesystem zu ersetzen, ist ProLeiT zur Stelle. Mit im Gepäck ist das moderne Verwiegesystem Plant Batch iT MWS, der die manuellen Verwiegevorgänge visuell begleiten, den Bediener führen und die lückenlose Chargenrückverfolgung sicherstellen soll.

Es galt, sowohl das Prozessleitsystem Plant iT in der Version 9.60, als auch das das Manual Weighing System (MWS) als Add-on zu implementieren. Mit seiner MES-Funktionalität sowie dem integrierten Materialmanagement (Materialstammdaten, Schnittstellen) bietet Plant iT die Grundlage für ein funktionierendes MWS.



Info

Unternehmen:
Dr. C. SOLDAN
Branche:
Nahrungsmittel-
industrie
Ort: Adelsdorf
Land: Deutschland



Außenansicht Werk/Adelsdorf



Produktportfolio Dr. C. Soldan

Das zentrale Ziel lautete zum einen, das bisher vorhandene Wägesystem durch eine gleichwertige Lösung zu ersetzen, ohne dabei zur Zettelwirtschaft zurückkehren zu müssen. Zum anderen sollte eine zeitnahe, lückenlose Chargenrückverfolgung gewährleistet sein: Der Bonbonspezialist möchte jederzeit darüber im Bilde sein, wieviel genau wo verbraucht wurde. Für eine umfassende Transparenz, die am Ende auf die geforderte Premiumqualität wie auch verfolgten Richtlinien des GMP einzahlt.

Chargen ohne Zettelwirtschaft verfolgen

Durch Plant iT ist die MES-Funktionalität bereits gegeben. Die Daten der einzelnen Aufträge wie auch die der jeweiligen Bestände und Materialien kommen vom übergeordneten ERP-System und werden über Plant iT connect in die MES-Ebene und von hier an Plant Batch iT MWS übergeben. Ein grafisches Monitoring zeigt an, ob die Überträge reibungslos funktionieren. Seit September 2019 läuft das neue Wägesystem im Produktivbetrieb – es ist in insgesamt sechs verschiedene Linien an zehn Waagen implementiert, während sich ProLeiT um die laufende Betreuung und kontinuierliche Weiterentwicklung kümmert. So kommt es im kontinuierlichen Verbesserungsprozess immer wieder zu Change Requests, die die gesamte Quality of Life verbessern und den Bedienern die tägliche Arbeit durch neue, komfortable Funktionen erleichtern.

Die anstehenden Handverwiegeaufträge werden von den Bedienern abgearbeitet, vom System protokolliert und mit entsprechenden Reports dokumentiert. Dr. C. SOLDAN nutzt alle Möglichkeiten, die geforderten Qualitätsmerkmale zu erfüllen, denn die Chargen-, Kalibrier- wie auch die Wägeprotokolle schaffen eine umfassende Transparenz – und zwar, ohne dass noch Stift und Handzettel nötig sind, denn alles wird übersichtlich in der Verwiegemaske aufbereitet.

Das bietet nicht nur interne Vorteile, sondern beeinflusst auch die Auftragsfertigung: Nun ist es möglich, den Kunden noch vor dem Fertigungsstart die Feinkalibrierung der Waagen zu zertifizieren: Es wird einfach ein Kalibrierauftrag gestartet, das Protokoll erzeugt und der Auftraggeber weiß, dass er mit großer Sicherheit nicht zu viel für überdosierte Rohstoffe zahlt. Unökonomische Verwiegevorgänge sowie durch fehlerhafte Zugaben hervorgerufene Fehlchargen gehören bei Dr. C. SOLDAN der Vergangenheit an.

Maßgeschneiderte Auftragstransparenz

Eine Hürde auf dem Weg zum Projekterfolg bestand darin, dass die Aufträge bei Dr. C. SOLDAN eine mächtige Struktur aufweisen. So muss jeder ERP-Auftrag erst in linienbezogene MES-Aufträge umgewandelt werden. Und diese Anforderung, jeden großen Elternauftrag in mehrere Kinderaufträge aufzusplitten, hat ProLeiT kundenspezifisch erfüllt: Als Basispaket wird das standardisierte Plant Batch iT eingesetzt, das in der Aufgabenstruktur extra erweitert wurde.

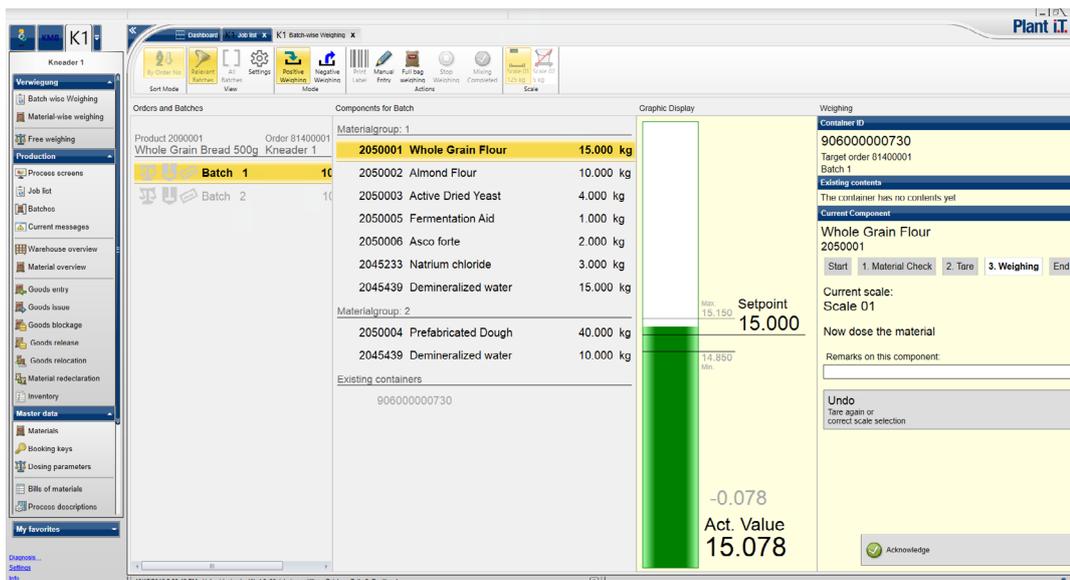
Dazu ist die grafische Verwiegemaske noch projektspezifisch parametrierbar. Ein zusätzlicher Mehrwert, den sich Dr. C. SOLDAN mit der Anzeige von im Prozess verwendeten Gefahrenstoffen und den damit verbundenen Warnungen zunutze macht. Die Bediener werden an den Stationen von den übersichtlichen Visualisierungen und hinterlegten Workflows maßgeblich in ihrer Tätigkeit unterstützt, während die komplette Übersicht aller vorhandenen Produktionsaufträge rationalisiertes Arbeiten ermöglicht.

Vom Sonderfall zur produktiven Lösung

Obwohl die Projektanforderungen anfangs noch sehr vage waren und das von ProLeiT abgelöste Altsystem kaum dokumentiert war, konnte man sämtliche Herausforderungen lösen: Gemeinsam hat man jeden Sonderfall analysiert und diskutiert, funktionierende Lösungsansätze wurden zügig implementiert und abgenommen.



Produktion bei Dr. C. SOLDAN



Screenshot Plant Batch iT MWS

Oder wie es Johannes Schwegler als verantwortlicher ProLeiT Projektmanager auf den Punkt bringt: „Ganz besonders hat Dr. C. SOLDAN unser proaktives und lösungsorientiertes Projektmanagement geschätzt. Bei auftretenden Problemen gab es immer eine umfassende Klärung über den eigentlichen Prozess hinaus. Wir haben uns einfach gemeinsam an den Tisch gesetzt und konnten die auftretenden Herausforderungen auch deshalb so gut meistern, weil wir über den Tellerrand hinausgeschaut haben, um herauszufinden was dem Kunden eigentlich wichtig ist.“

Dementsprechend zieht auch das Projektteam aus IT- und Produktionsmitarbeitern bei Dr. C. SOLDAN ein positives Projektfazit: „Das offene, unkomplizierte und lösungsorientierte Projektteam bei ProLeiT schafft eine angenehme Teamatmosphäre und stärkt so die Zusammenarbeit. Die Erfahrung aus anderen Branchen hat uns bei Sonderfällen oder neu entwickelten Sorten, die neue Anforderungen an das System stellen, zu schnellen Lösungen verholfen. Auch über das Projektende hinaus fühlen wir uns gut betreut und sind durch die Nutzung neuer Zusammenarbeitsformen unabhängig davon, ob ein Mitarbeiter sich dem Problem vor Ort stellt oder nur „online“ dabei ist. Die Erfahrung von ProLeiT zu allgemeinen Zertifizierungen hat uns geholfen, unseren Qualitätsstandard aufrecht zu erhalten.“

Kundenfokus, pragmatische Lösungsansätze und der Gang über die Extrameile, wenn es denn nötig ist – das und natürlich der bis heute reibungslose Produktivbetrieb des neuen Plant Batch iT Manual Weighing Systems sind dann wohl auch die Gründe, weshalb sich bei Dr. C. SOLDAN bereits weitere gemeinsame Projekte in der Pipeline befinden.

Autor:



Johannes Schwegler,
Verantwortlicher Projektmanager bei ProLeiT



Besuchen Sie uns unter
proleit.de

ProLeiT GmbH
Einsteinstr. 8 | 91074 Herzogenaurach | Deutschland
Tel: +49 9132 6430 000 | info@proleit.com

© 2022 ProLeiT

Plant iT and brewmaxx are registered trademarks of ProLeiT. Schneider Electric, Microsoft, Rockwell Automation, SAP, Siemens, Windows and all other brand names used and not mentioned here are registered trademarks of the respective companies. The information in this document contains general descriptions and performance features that may not always apply to the concrete application case in the specified form or may change to subsequent further development of the different system components. Some of the graphics and images used in this document are just examples and may differ from the delivery status. ProLeiT and all subsidiaries are responsible for system functions and services according to the respective express contractual scope of supply and services only.