



# Plant i.T.

Process Control Systems. MES inside.

Works with

EcoEtruxure™

Success Story // Farben- und Lackindustrie //  
Sto, Deutschland

[proleit.de](http://proleit.de)

**ProLei.T.**

by **Schneider** Electric

# Volle Innovationskraft voraus

Wie ProLeiT in den Werken von Sto ein modernes, dynamisches und durchgängiges MES implementiert.

Wenn es im Projektverlauf mal stockt, ist Flexibilität gefragt. Wird diese dann auch noch mit außerordentlicher Kundennähe kombiniert, können nur innovative Lösungen entstehen. So wie bei Sto, die durch eine Zusammenarbeit mit ProLeiT in puncto vertikale Integration profitieren. Dank eines durchgängigen MES, das mehr Transparenz, Kontrolle und Optimierungsmöglichkeiten bietet.

Die Erfolgsgeschichte von Sto begann 1955 in Stühlingen. Heute ist die Gruppe als ein international führender Hersteller von Produkten und Systemen zur Beschichtung von Gebäuden in 38 Ländern und mit 50 Tochtergesellschaften rund um den Globus vertreten. Mit mehr als 5500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern erzielte der Konzern 2020 einen Gesamtumsatz von 1,433 Mrd. Euro.

Eine Lösung für vier Werke?

Um nachhaltig zu agieren und langfristig wettbewerbsfähig zu bleiben, investiert Sto gezielt jährlich Millionenbeträge in unterschiedliche Bereiche. Ein Teil davon fließt auch in die eigenen Werke zurück, bei denen aktuell eine Modernisierung der Prozessleittechnik auf dem Plan steht: Ausgehend vom Werk in Donaueschingen sollen bis ins Jahr 2024 drei weitere Werke mit einem Manufacturing Execution System (MES) von ProLeiT ausgestattet sein, das eine komplette Durchgängigkeit über alle Ebenen sicherstellt – und zwar klassisch vertikal vom SAP ausgehend zum Leitsystem und wieder zurück. Die Erfassung sämtlicher Betriebsdaten soll es Sto in Zukunft ermöglichen, relevante KPIs zu ermitteln und Betriebsprozesse fortlaufend zu optimieren. Zudem will das Unternehmen mit weniger Papier und Laufzetteln auskommen.

sto

## Info

Unternehmen:  
Sto  
Branche:  
Farben- und  
Lackindustrie  
Ort: Weizen  
Land: Deutschland

Magazin: P&A  
Published: 07/2022



Kommunikationsgebäude am Hauptsitz in Weizen, Stühlingen.



Palettierung der Sto Eimer mit Farben und Putze, wie sie u.a. am Hauptsitz in Weizen produziert werden.

Der Projektplan sah vor, eine ganzheitliche Lösung Schritt für Schritt auf die einzelnen Werke auszurollen. Etwaige Spezialitäten der jeweiligen Standorte sollten so fokussiert betrachtet und in die Gesamtlösung integriert werden können. So handelt es sich bei Sto nicht nur um eines der größten laufenden Projekte, sondern auch um eines, bei dem höchste Innovationskraft gefragt ist. Denn um die exakt definierten Zielvorgaben zu erreichen, müssen die einzelnen Lösungen flexibel und in enger Zusammenarbeit entwickelt werden.

#### MES-Light als Blaupause

Von Anfang an hatte das Projekt einen starken Workshopcharakter. Dabei gab die rund um das Process Orchestration Layer Plant Batch iT und den Schnittstellen-Manager Plant connect iT gestrickte Lösung schon alles her, um die gestellten Anforderungen zu erfüllen. Lediglich den letzten Feinschliff galt es gemeinsam zu erarbeiten. Da jede Phase einzeln und bis in Detail betrachtet werden musste, gestaltete sich die Vorgehensweise komplex.

„Das Retrofit-Leitsystem sollte unabhängig vom MES-Leitsystem laufen, dennoch musste alles Hand in Hand gehen. Allerdings konnte das bestehende MES von Sto nicht mehr mit den Steuerungen kommunizieren, sodass eine Zwischenlösung erforderlich war, um das bestehende MES Richtung Retrofit und der vorhandenen PCS7 Steuerung zu übersetzen. Die dafür entwickelte MES Light-Lösung ist jedoch insofern ideal, als dass sie uns als Blaupause für die bevorstehende Prozessarbeit dient“, resümiert Daniel Marschner als verantwortlicher Project Manager bei ProLeiT und fährt gleich fort: „Es nimmt die vorgegebenen Rezepte und einzelnen Chargen entgegen, um anschließend das PCS7 mittels einzelner Anweisungen schrittweise zu steuern. Am Ende wird es dann durch das neue MES abgelöst.“

Sto hat auch ganz konkrete Vorstellungen davon, wie die einzelnen Rezepte abgearbeitet werden. Um verstärkt in Bausteinen zu denken und um die bereits ausformulierten Abläufe zu einer Handvoll standardisierter Abläufe zusammenzufassen, war von Seiten ProLeiT einige Überzeugungsarbeit nötig. Da sich aber die Abläufe je nach Zusammensetzung der Produkte dynamisch ändern können, ist durch die Standardisierung eine größere Flexibilität möglich.

#### Win-Win auf beiden Seiten

Das im Jahr 2018 begonnene Projekt befindet sich auf einem erfolgreichen Weg. Stand heute ist das neue MES im Werk in Donaueschingen in Betrieb, eine weitere Inbetriebnahme läuft bis zum bevorstehenden Jahreswechsel und bis 2024 sollen zwei zusätzliche Werke folgen. So sorgt das innovative MES heute und in Zukunft für eine komplette Durchgängigkeit vom Wareneingang bis zum Warenausgang über verschiedene Wege hinweg. Zur vollständigen Datenauswertung, Bestandsführung und Optimierung ist alles automatisiert erfassbar.

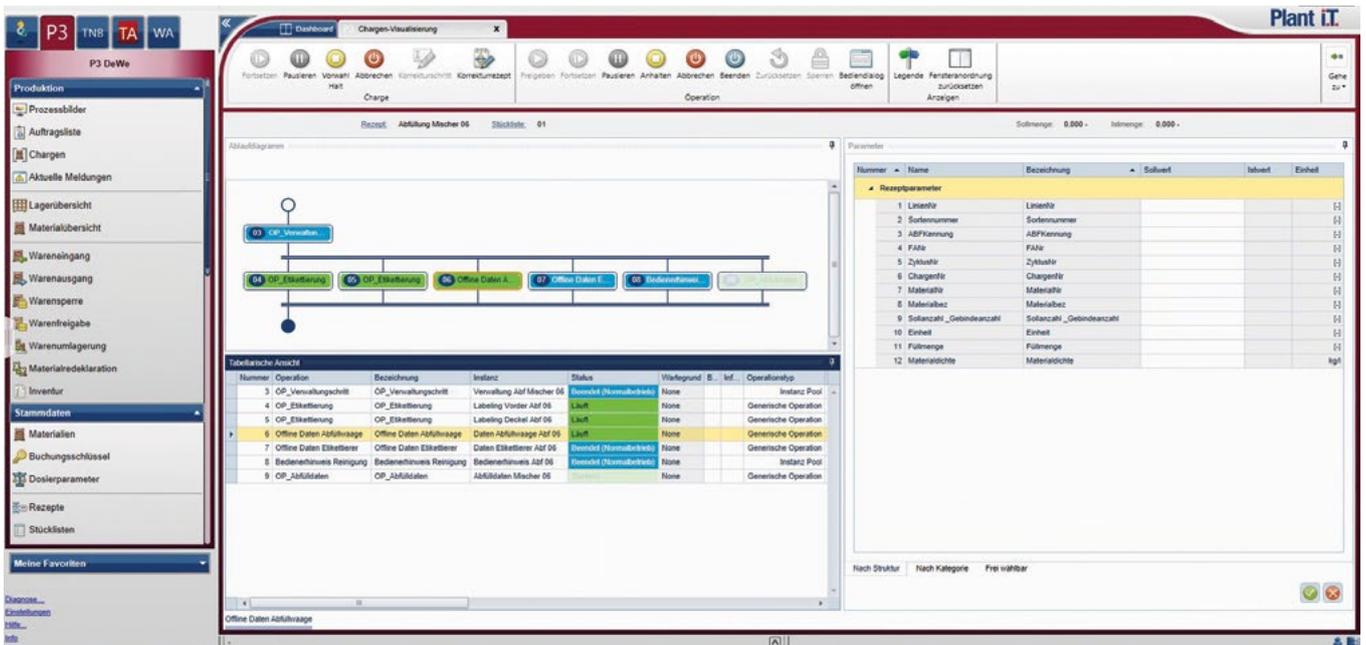
Aber nicht nur Sto profitiert vom Ergebnis, wie es Verena Mersmann als Sales Engineer bei ProLeiT betont: „Um die gesteckten Ziele zu erreichen, mussten wir im Verlauf des Projekts deutlich flexibler, fast agil werden, bestehende Konzepte überdenken und Innovationen schneller vorantreiben, wovon das gesamte Plant Batch iT System enorm profitiert hat. Und vom ersten Tag an herrschte eine starke Einbeziehung in den Gestaltungsprozess, wodurch am Ende auch das gesamte Projekt gewinnt.“

#### Hochinnovatives MES am Puls der Zeit

So kann Sto mit Stolz behaupten, eine der aktuell innovativsten MES-Lösungen auf dem Markt für sich nutzen zu können. Besonders begeistert ist das Stühlinger Unternehmen davon, wie flexibel ProLeiT auf die Kundenwünsche eingeht und dass über die einzelnen Projektphasen hinaus umfassender Support geleistet wird. Dementsprechend zieht auch Michael Blum, Leiter Automatisierung und



Der Leitstand bei Sto.



Screenshot Plant Integrate iT – das anlagenweite MES-Reporting- und Workflow-Managementsystem.

Industrielle IT bei Sto ein positives Zwischenfazit: „Die Ablösung des bereits bestehenden MES sowie das Abbilden der komplexen Herstellverfahren und die Adaption an bestehende Software-Services war eine große Herausforderung für alle Projektbeteiligten. Jedoch wurde diese Herausforderung vom Projektteam der ProLeiT angenommen und mit hohem Einsatz und der notwendigen Flexibilität erfolgreich umgesetzt.“ Sto profitiert von einem Partner auf Augenhöhe, der das Projekt zuverlässig vorantreibt und über den es auch möglich ist, einzelne Funktionalitäten noch im Nachgang nachzurüsten.

Autoren:



Michael Blum, Leiter Automatisierung und Industrielle IT bei Sto



Daniel Marschner, Verantwortlicher Project Manager bei ProLeiT



Besuchen Sie uns unter  
[proleit.de](http://proleit.de)

ProLeiT GmbH  
Einsteinstr. 8 | 91074 Herzogenaurach | Deutschland  
Tel: +49 9132 777 0 | Fax: +49 9132 777 150 | [info@proleit.com](mailto: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.