



Lenze

Digitalisierung des Shopfloors

Acht Standorte auf drei Kontinenten und verschiedenste Fertigungsbereiche



Agenda

1. Kurzvorstellung Lenze
2. Ziele und Herausforderung
3. Organisatorischer Lösungsansatz
4. Change: Integration der Beteiligten
5. Summary

A man with a beard and glasses, wearing a blue blazer, and a woman with dark hair, also in a blue blazer, are standing in a factory. They are both looking at a tablet held by the woman. The man is pointing at the screen. The background shows industrial machinery and a clean, bright factory floor.

Our Vision

„The best
machines and
production
facilities around the
world use **Lenze.**“

Lenze – A strong company

Employees
worldwide



~4.000

1/3

Application
Specialists Deve-
lopment Engineers
IT Specialists

Revenue



800+

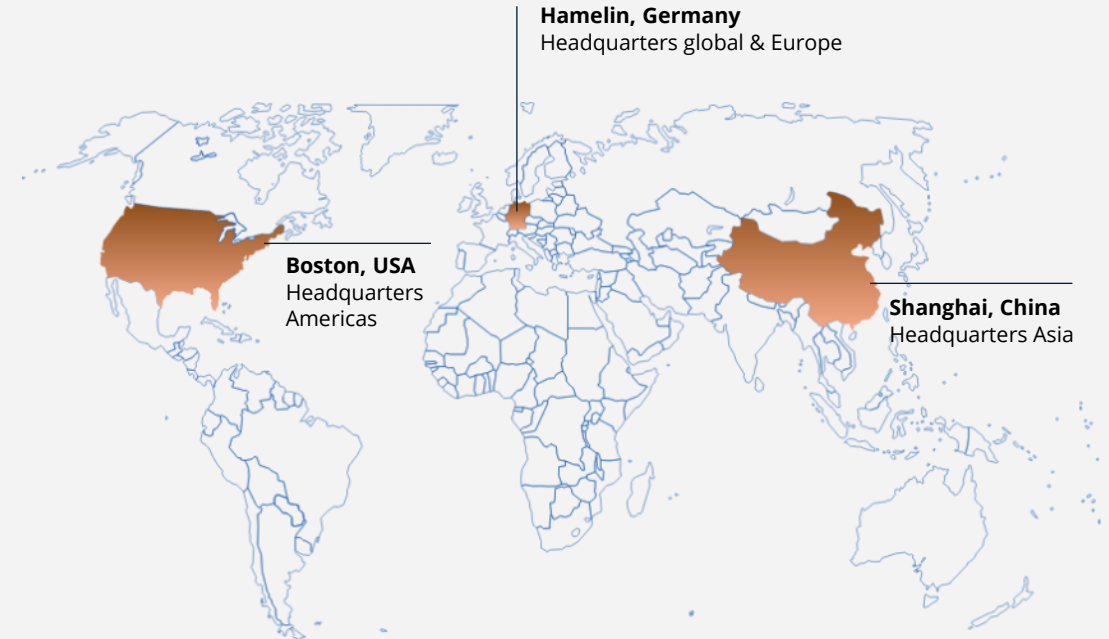
Ambition
21 / 22

Financial
Stability



> 61 %

Equity
Ratio



> 30 countries

3 strong global hubs

Leading technology provider & partner

Strong Partner For Global Players in Manufacturing Industry

Decades of
experience
in our focus
industries

Together with our customers we
develop and implement
Leading automation and
digitalization solutions

Experts in Focus industries understand the
requirements and tasks of specific machine and
line automation

Innovative software, brainware and hardware for
the implementation of future-oriented
automation solutions

Global production with uniform Lenze quality
standards

Global service network and training offer



Intralogistics

**Materials
Processing**

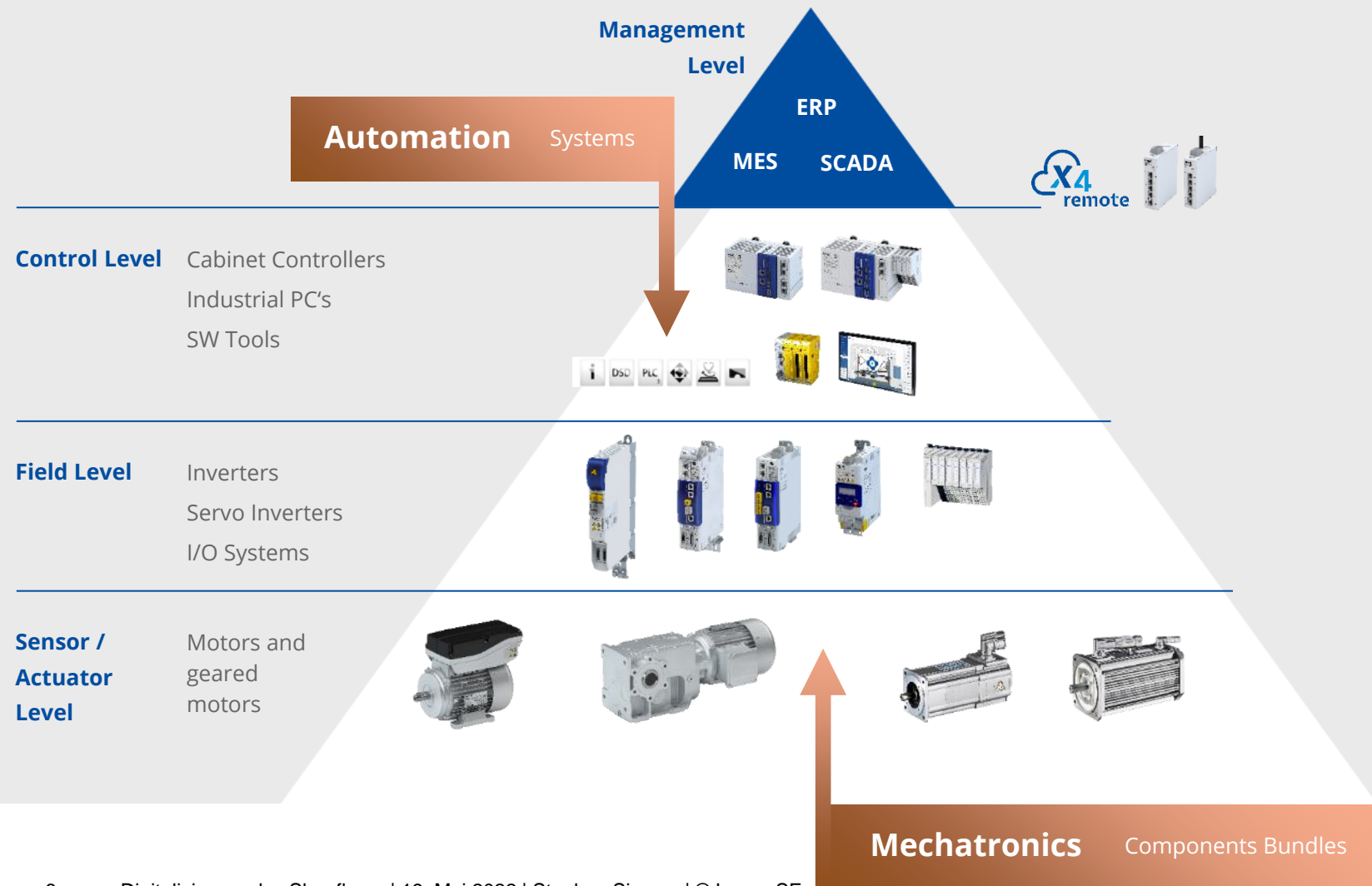
**Printing &
Converting**

Textile

Consumer Goods

Technology – Portfolio 2020+

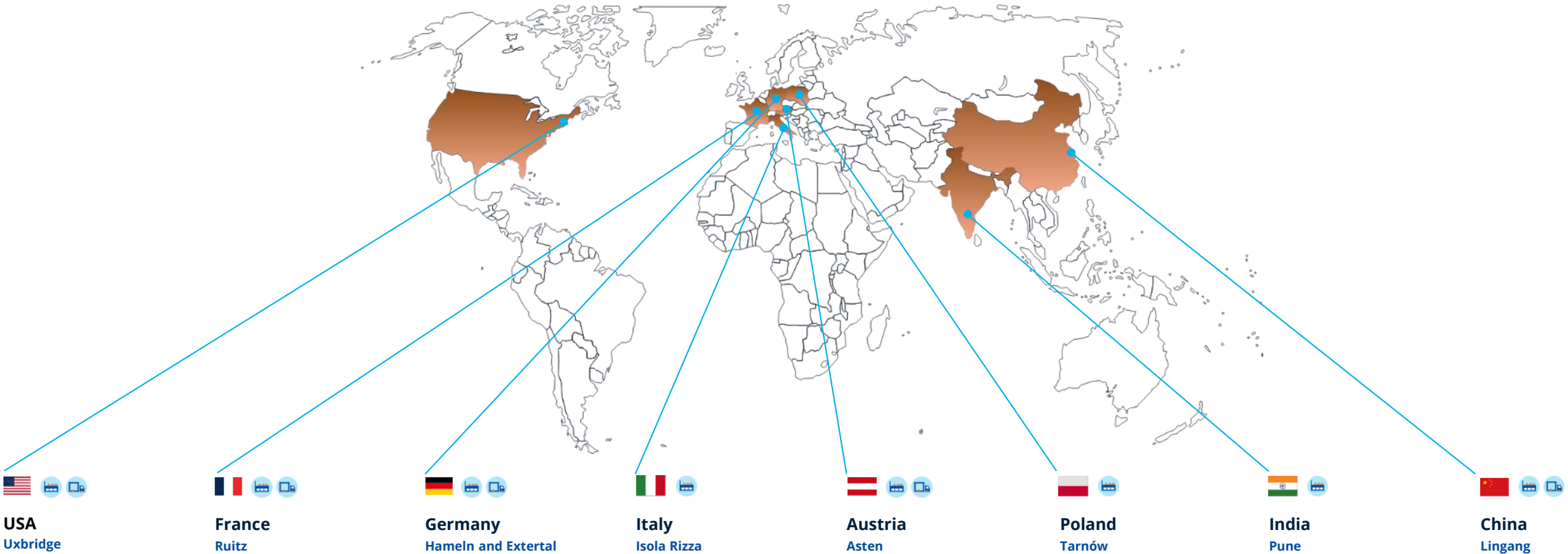
Modular, scalable portfolio offering



- Lenze develops and offers high-performance system Hardware / Tools / Software for successful automation and enabling digital engineering
- Our portfolio supports to realize consistent automation systems from the cloud to the drive-shaft

Operations Worldwide

Production, logistics and service “made by” Lenze





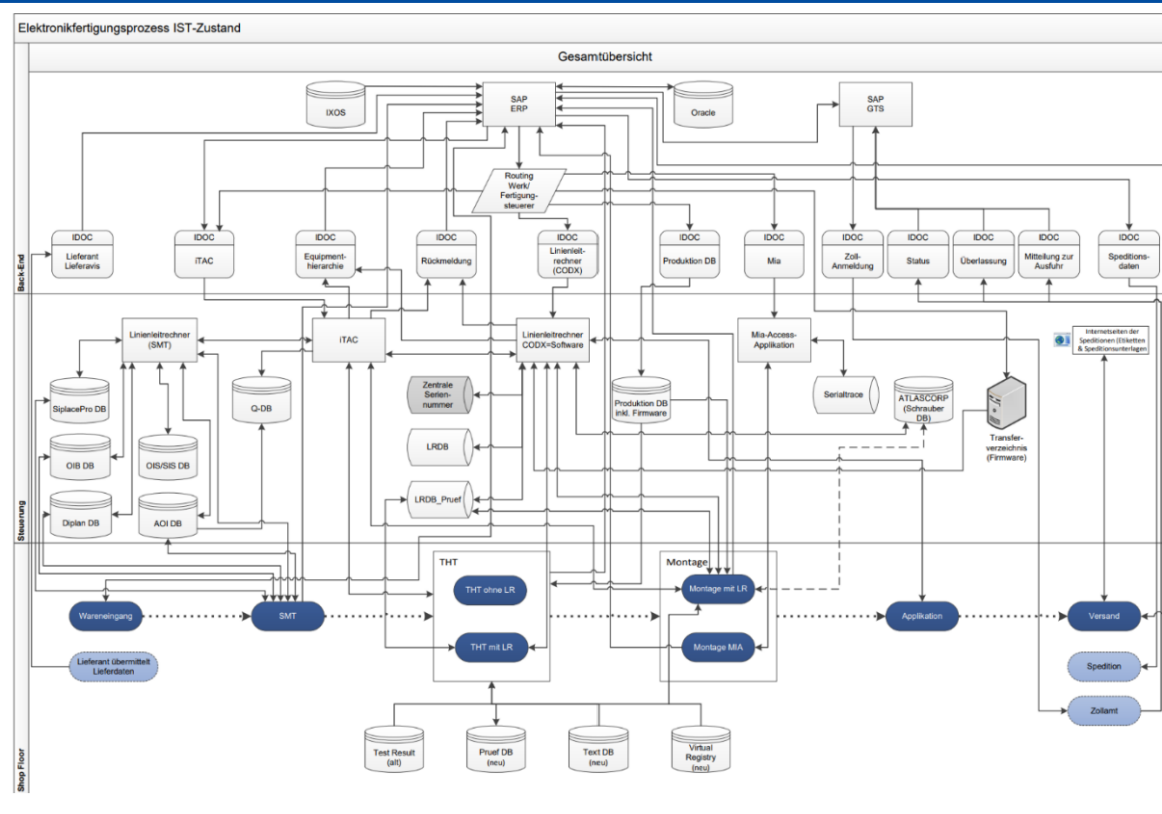
Agenda

1. Kurzvorstellung Lenze
2. Ziele und Herausforderung
3. Organisatorischer Lösungsansatz
4. Change: Integration der Beteiligten
5. Summary

Digitalisierung Shopfloor

Ziele: Zukunftssicherheit

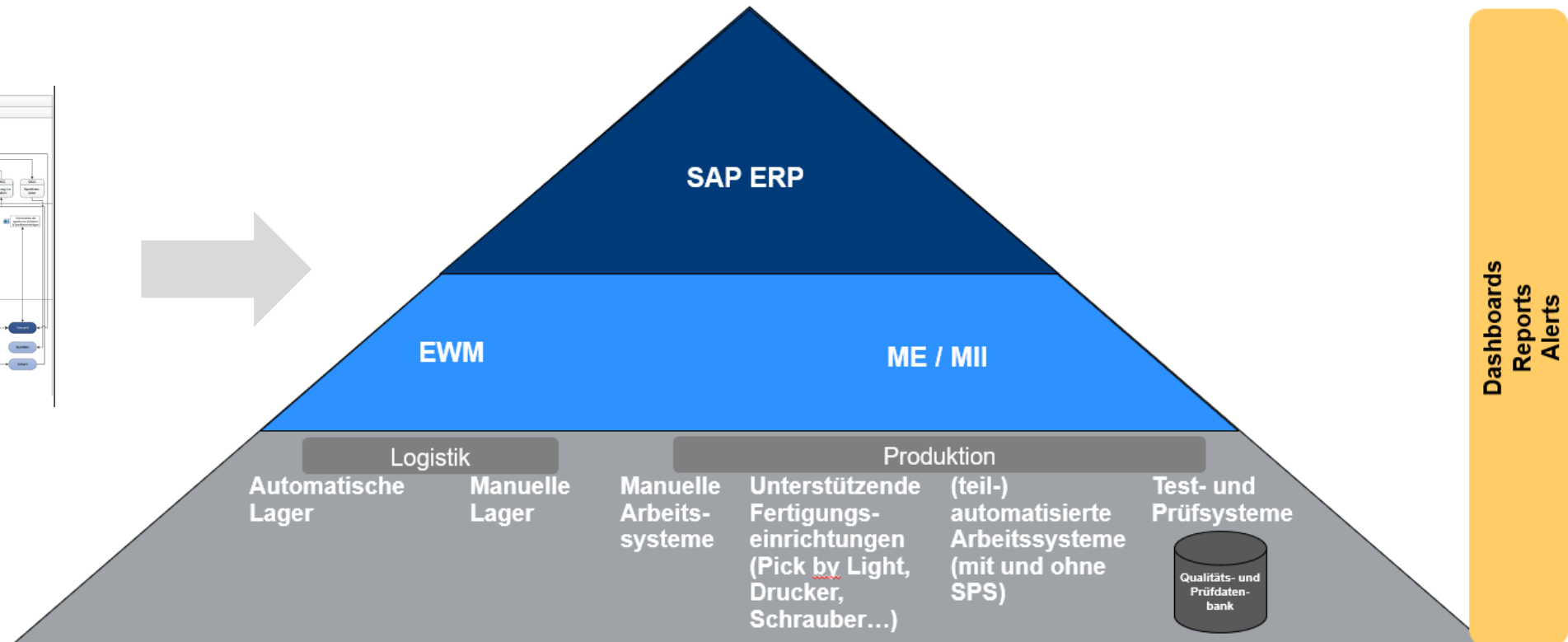
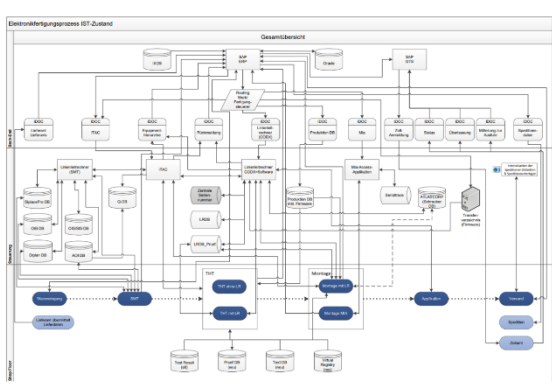
- Einsatz eines IT – Systems (SAP ME) zur Sicherstellung der Betriebsicherheit und Zukunftssicherheit in allen Fertigungsbereichen
- Ablösung der Legacy Systeme



Digitalisierung Shopfloor

Ziele: Zukunftssicherheit

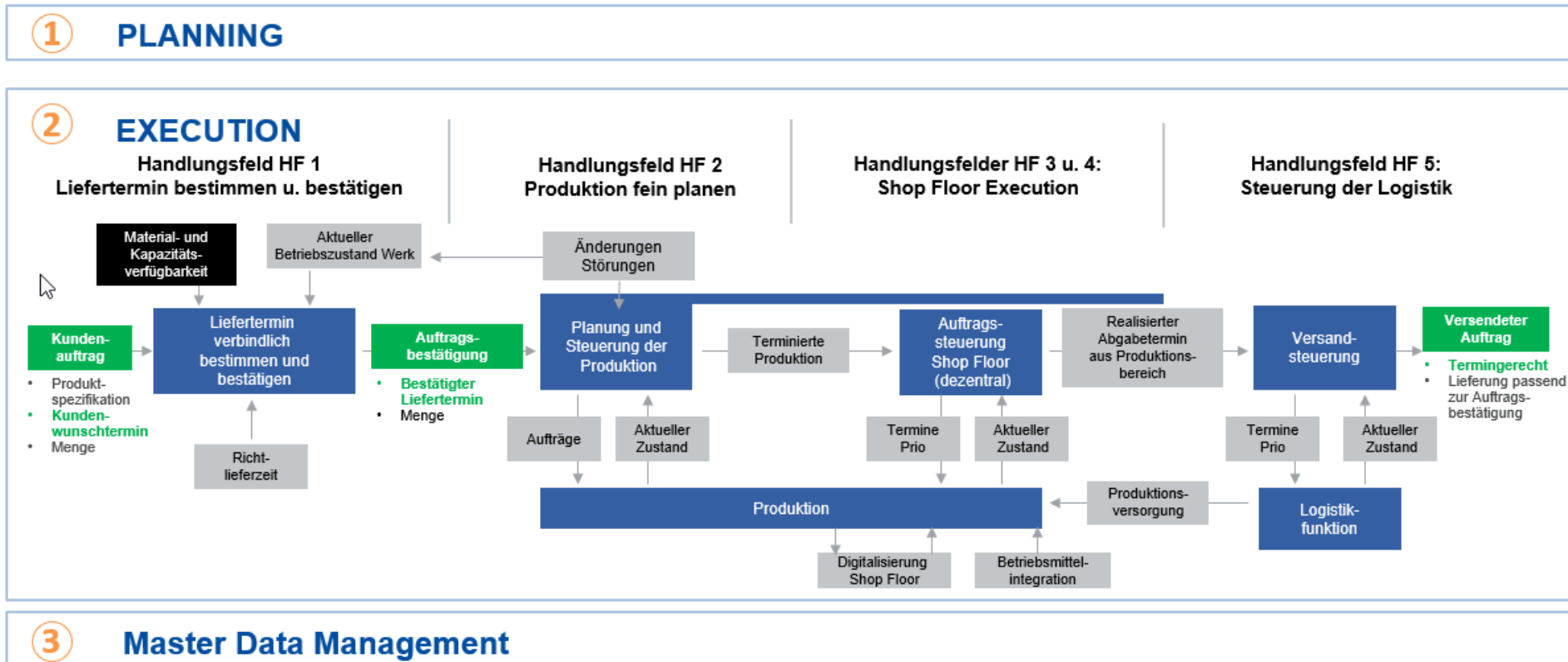
- Einsatz eines IT – Systems (SAP ME) zur Sicherstellung der Betriebssicherheit und Zukunftssicherheit in allen Fertigungsbereichen
 - Ablösung der Legacy Systeme



Digitalisierung Shopfloor

Ziele: transparenter Auftragsdurchlauf

- Digitalisierung des Shopfloors als Baustein zum transparenten Auftragsdurchlauf
- Einführung von übergreifenden Standards für Funktionen und Ablaufprozesse



Digitalisierung Shopfloor

Ziele: Transparenz, Produktivität und Qualität

- Optimierung der Ablaufprozesse
 - Einführung neuer, notwendiger Funktionen
- Verbesserung von Transparenz, Produktivität und Qualität

Drucken

- Typenschild- und Labeldruck vereinheitlichen
- Fehlersuche vereinfachen
- Weniger beteiligte Systeme

Einheitliche Kennzahlenbasis

- Process Mining ermöglichen

Logistikoptimierung

- Synchronisierung der Materialbereitstellung

Intelligente Prozesse

- AI Kopplung
- Automatische Fehlererkennung

Flexibilität in der Fertigung

- Integration von Arbeitskräften
- Werkerführung
- Prozessüberwachung

Prozessverriegelung

- Geometrische Ausrichtung
- Ölbefüllung
- Farbe
- Produktion zur Auslieferung

Modulbauweise

- Baukasten
- Standards können schneller genutzt werden
- Vermeidung von individueller Programmierung

Neue Geschäftsideen

- Time to Market verbessern
- E2E Prozesstransparenz
- Standortübergreifender Ansatz

Eindeutigkeit

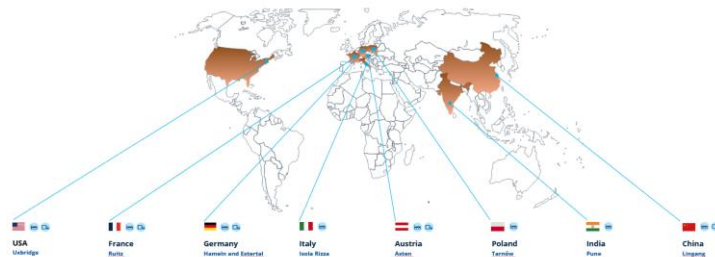
- Zwang zu eindeutigen Prozessen
- Schlanke Prozesse
- Folgekosten reduzieren

Zusammenführung EM und EL

- Einheitliche Prozesse und Herangehensweise

Digitalisierung Shopfloor

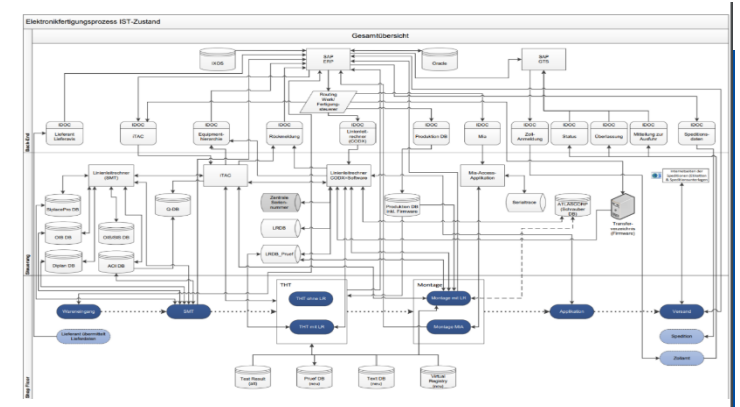
Die Herausforderung



- Acht Standorte weltweit
- Elektronik und Elektromechanik
- Montage (ATO) und Komponentenfertigung (MTS)



- Verschiedenste Produktreihen
- Produkte in unterschiedlichen Lebenszyklen
- Montage gleicher Produktreihen an verschiedenen Standorten
- Sicherstellung des Betriebs
- Weiterentwicklung der Prozesse



- Legacy Systeme
 - Traceability
 - Montageführung
 - Prüftechnik
 - Label-Druck
- Stammdaten
 - Qualität
 - Quelle

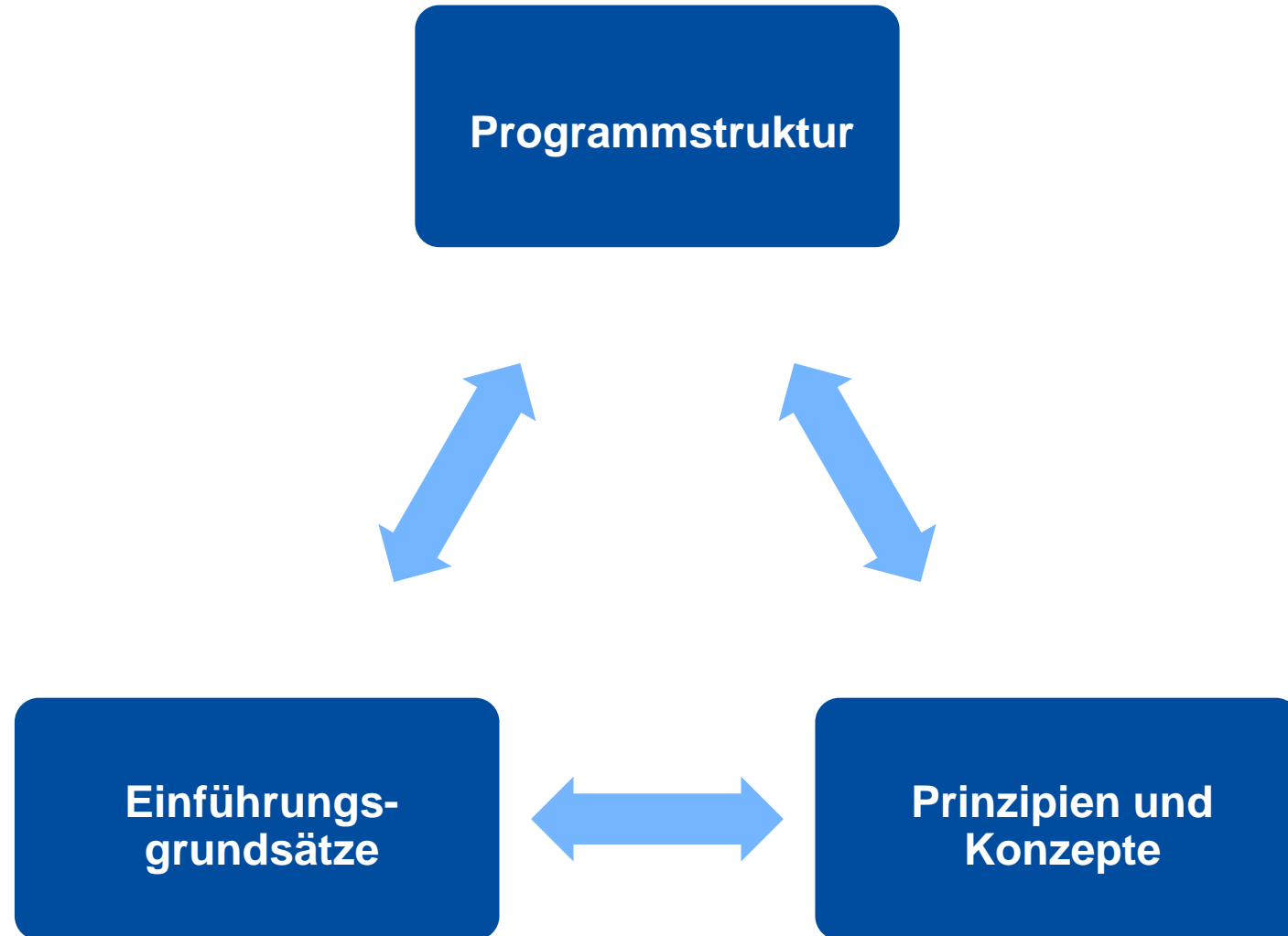


Agenda

1. Kurzvorstellung Lenze
2. Ziele und Herausforderung
3. Organisatorischer Lösungsansatz
4. Change: Integration der Beteiligten
5. Zusammenfassung

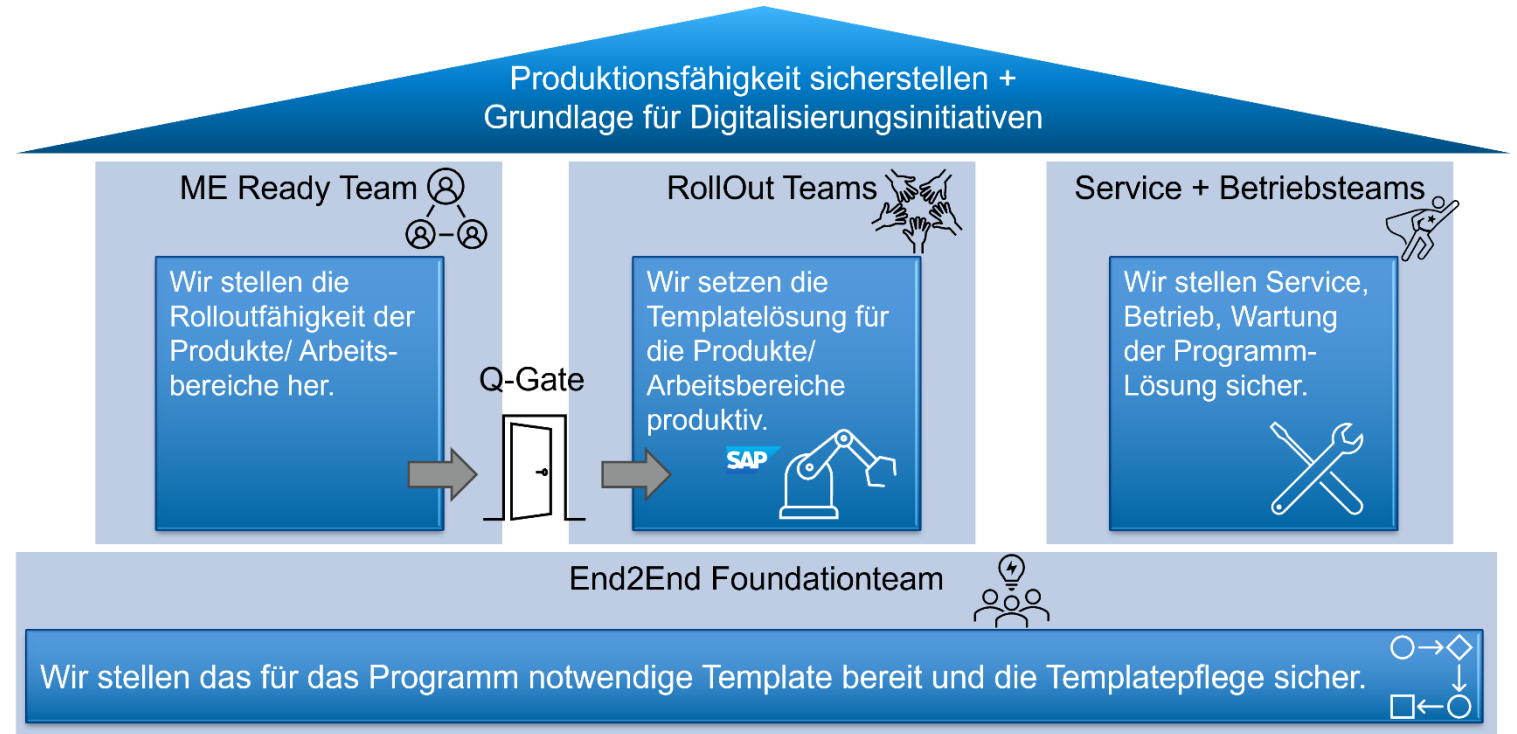
Digitalisierung Shopfloor

Lösungsansatz



Digitalisierung Shopfloor Struktur

- Programmgliederung
 - Foundation
 - Roll-Out
 - Betrieb
- Bereitstellung der Ressourcen
- Agile Programm-Planung
- Schaffung lokaler Voraussetzungen
 - Key-User in der Produktion
 - Ausbildung Mitarbeiter
- Change-Management

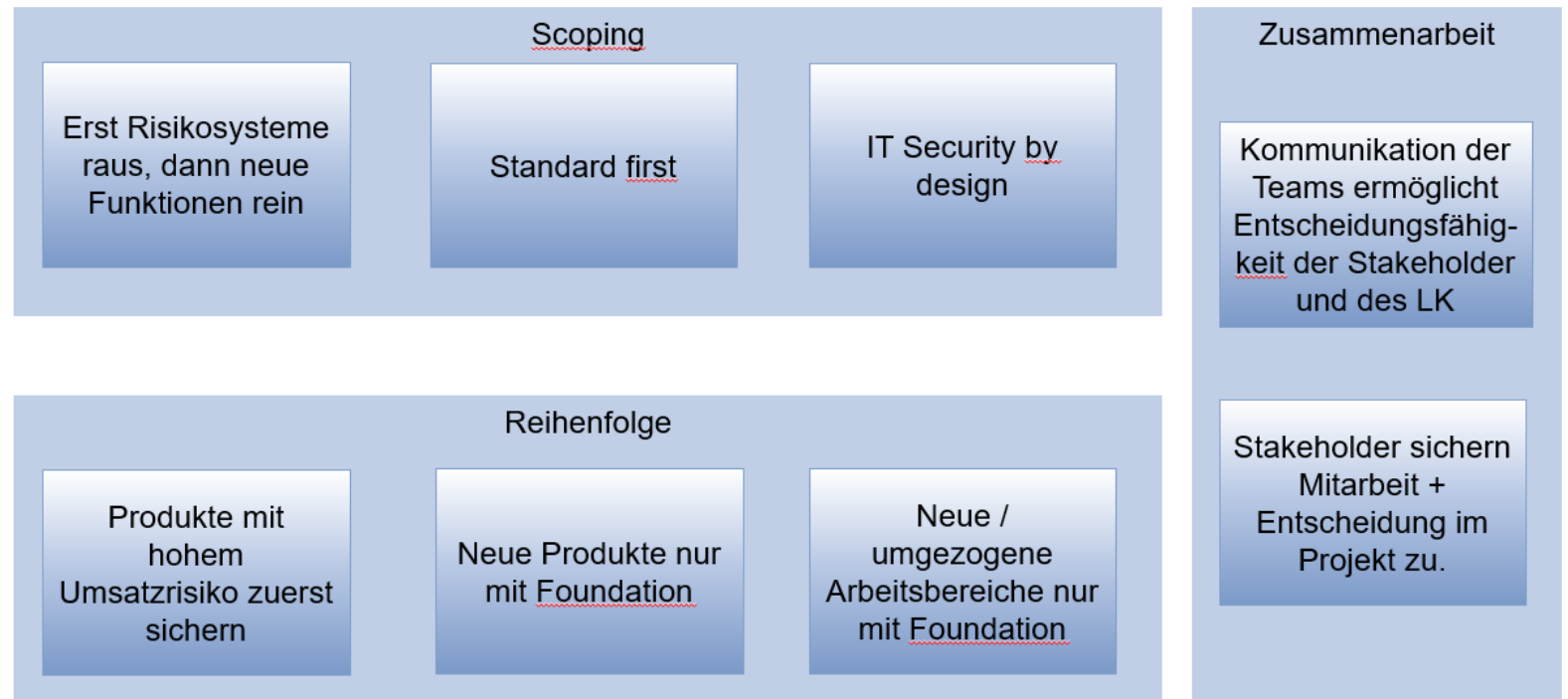


Digitalisierung Shopfloor

Einführungsgrundsätze

- Regeln Reihenfolgesteuerung
 - Neu-Produkte
 - Umsatzträger
 - Betriebssicherheit
- Ein Produkt \leftrightarrow ein System weltweit

- Gliederung in Funktionspakete
- Erstellung von wiederverwendbaren Standardfunktionen



Digitalisierung Shopfloor

Einführungsgrundsätze

- Regeln Reihenfolgesteuerung
 - Neu-Produkte
 - Umsatzträger
 - Betriebssicherheit
- Ein Produkt \leftrightarrow ein System weltweit
- Gliederung in Funktionspakete
- Erstellung von wiederverwendbaren Standardfunktionen

Foundation	Foundation Erweiterungen	Erweiterung QM Konzept	Stockmanagement (EWM)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Auftragsbearbeitung	<input checked="" type="checkbox"/> Werkstückträger rüsten	<input checked="" type="checkbox"/> QM Stammdaten Konzept	<input type="checkbox"/> HU Management
<input checked="" type="checkbox"/> Chargenverfolgung	<input type="checkbox"/> Fahrauftrag an SPS	<input type="checkbox"/> Integration Prüfvorgaben	<input type="checkbox"/> Transporte auslösen
<input checked="" type="checkbox"/> Serialisierung	<input type="checkbox"/> Übergangslösung Produktions-DB	<input type="checkbox"/> Integration Prüfergebnisse	<input type="checkbox"/> Warenbereitstellung
<input checked="" type="checkbox"/> Komponentenverprobung	<input type="checkbox"/> Integration Fertigungshilfsmittel	<input type="checkbox"/> Erweiterung Schnittstelle Tester	<input type="checkbox"/> Einlagern, Ausschuss
<input checked="" type="checkbox"/> <u>Equipmentshierarchie</u>	<input type="checkbox"/> Programmvorgaben an Maschine senden		<input type="checkbox"/> Chargenmanagement
<input checked="" type="checkbox"/> <u>Druck-/Labelprozess</u>			
<input checked="" type="checkbox"/> QM, Parameter erfassen			
<input checked="" type="checkbox"/> <u>NC/Rework</u> Prozess			
<input checked="" type="checkbox"/> <u>Schraubekopplung</u>			
<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsmittelintegration			

Digitalisierung Shopfloor

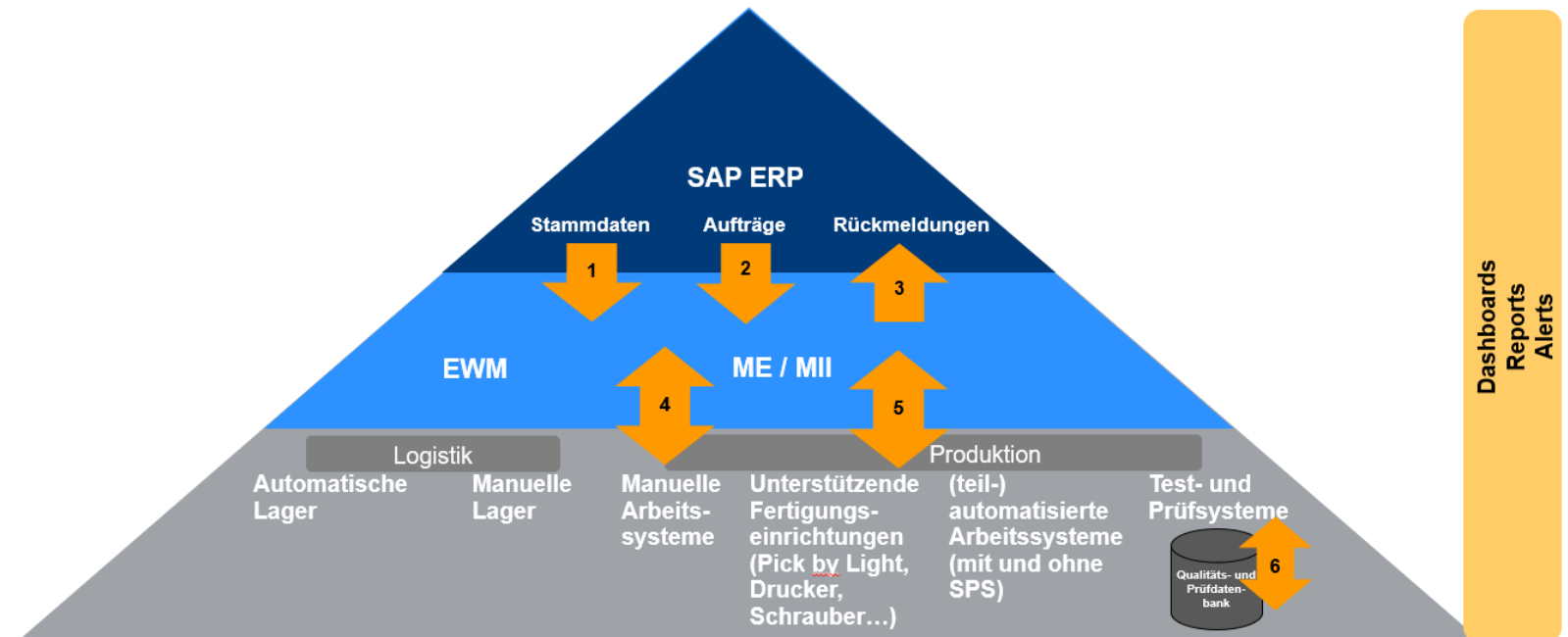
Prinzipien und Konzepte

Prinzipien

- Systemaufbau und Funktionen
- Grundsätze für technische Datenmodelle
- Festlegung der Datenquellen
- Beschreibung der Schnittstellen mit Datenkategorien

Konzepte

- SAP QM in der Fertigung mit ME / MII
- Ablösung Legacy-Systeme
- Betreuung Betrieb



Digitalisierung Shopfloor

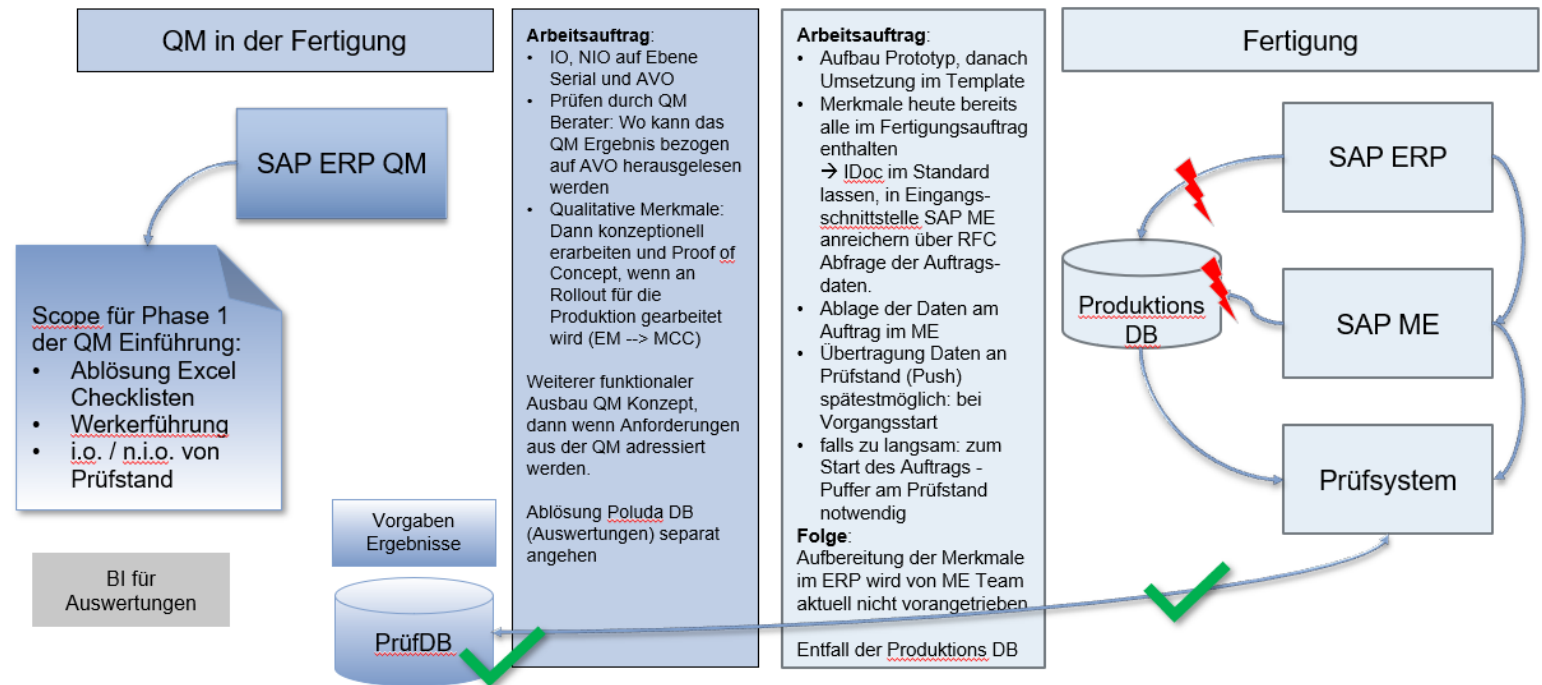
Prinzipien und Konzepte

Prinzipien

- Systemaufbau und Funktionen
- Grundsätze für technische Datenmodelle
- Festlegung der Datenquellen
- Beschreibung der Schnittstellen mit Datenkategorien

Konzepte

- SAP QM in der Fertigung mit ME / MII
- Ablösung Legacy-Systeme
- Betreuung Betrieb





Agenda

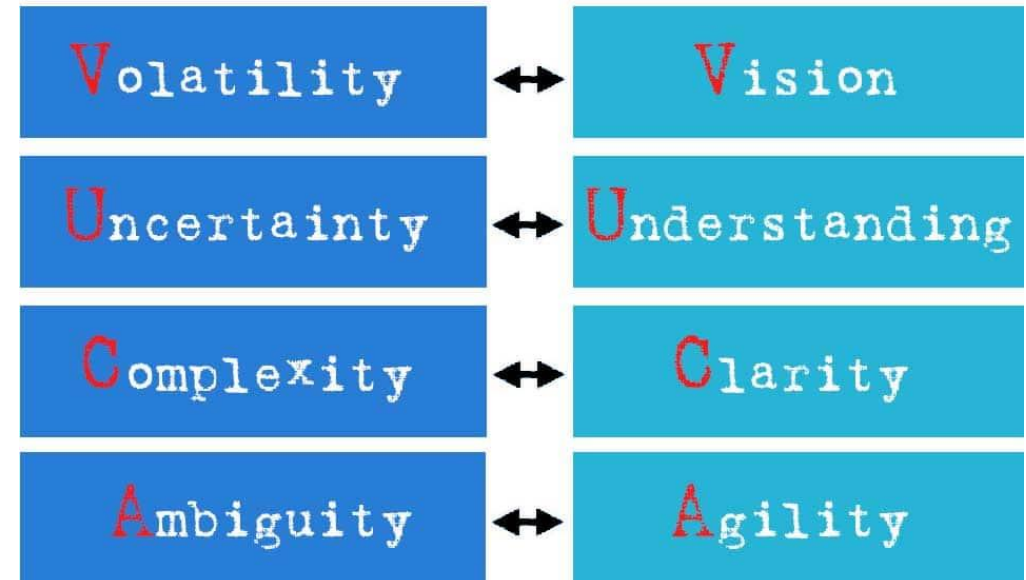
1. Kurzvorstellung Lenze
2. Ziele und Herausforderung
3. Organisatorischer Lösungsansatz
4. Change: Integration der Beteiligten
5. Summary

Digitalisierung Shopfloor

Change → Integration der Fachbereiche

- Warum machen wir das?
- Was bringt es uns?
- Warum kostet das soviel?
- Was verändert sich?
- Was müssen wir dafür tun?
- Wann ist es fertig?

VUCA



Next Steps:

- Abstimmung Zielbild mit allen Stakeholdern
- Erstellung Story-Board zur Klärung der wichtigsten Fragen
- Entscheidung: Stärkere Integration Change Management



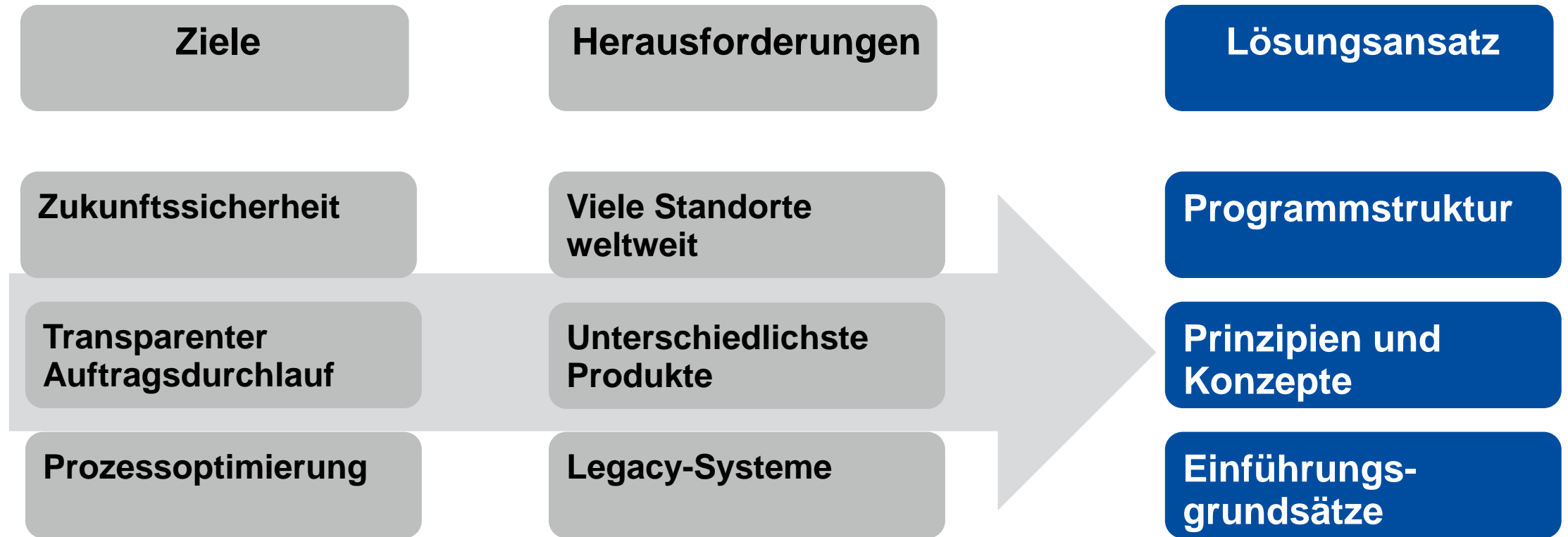


Agenda

1. Kurzvorstellung Lenze
2. Ziele und Herausforderung
3. Organisatorischer Lösungsansatz
4. Change: Integration der Beteiligten
5. Summary

Digitalisierung Shopfloor

Summary



Identifizierte Baustellen:

- Besetzung der Roll-Out Teams
- Change Management



Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit.

BHN Dienstleistungs GmbH & Co. KG

Referent/in	Stephan Sievers
Bereich	BHN
Adresse	
Standort	Hans-Lenze-Straße 1 31855 Aerzen GERMANY
Telefon	+49 5154 82-1445
Telefax	+49 5154 82-2112
E-Mail	Sievers.Stephan@bhn-services.com

Dieses Dokument ist das geistige Eigentum von BHN Dienstleistungs GmbH & Co. KG, Aerzen (GERMANY). Lenze ist der alleinige und exklusive Besitzer des Copyrights und des Leistungsschutzrechtes. Jegliche Nutzung dieses Dokuments ist nur mit der ausdrücklichen, schriftlichen Zustimmung durch Lenze gestattet. Technische Änderungen vorbehalten.