

Aufgabenbeschreibung für IPA20- Projekt der HS Rosenheim

Thema: Analyse des Ausfallrisikos von Produktionsanlagen

Mittlerweile haben im Fertigungsverbund des Produktbereichs Kochen (insgesamt 12 Fabriken) viele hochautomatisierte und kostenintensiven Produktionsanlagen (z. B. Groß-Pressen oder Schweißstraßen) ein kritisches Alter erreicht. Im Worst-Case droht ein unerwarteter Ausfall, der die Lieferfähigkeit gefährdet sowie größere, ungeplante Investitionen nach sich zieht.

Beispiel einer neuen Groß-Pressen	Beispiel einer in die Jahre gekommenen Groß-Pressen.	...und diese Meldungen gilt es zu vermeiden
		<p>Defekte Presse legt Golf-Produktion lahm n-tv.de NACHRICHTEN - 22.09.2016</p> <p>Produktion bei Audi weiterhin gestört Heilbronner Stimme - 30.05.2016</p> <p>24 Stunden Stillstand bei BMW und Audi? Moosburger Zeitung - 01.02.2018</p> <p>Bei Audi blieben 350 Fahrzeuge auf der Strecke Automobilwoche - 22.01.2018</p> <p>Bosch verursacht bei BMW Produktionsausfall Süddeutsche.de - 29.05.2017</p>

Ausgangssituation – Projekt „Ausfallrisiko von Produktionsanlagen“

Wir stellen uns aktuell folgenden Herausforderungen

- In der Regel werden die Ausfallwahrscheinlichkeit und der Impact (z. B. keine Lieferfähigkeit) lokal in den Fabriken im Rahmen des BSH Riskmanagements bewertet. Jedoch erfolgt das lokale Riskmanagement nicht in jeder Fabrik systematisch und in der gleichen hohen Qualität.
- Im Produktbereich Kochen existiert keine zentrale Datenbasis zu den wichtigsten Produktionsanlagen, die deren Zustand inkl. erwarteter Lebensdauer anzeigt.
- Wir als Zentralabteilung können somit aktuell keine strukturierte Priorisierung von Ersatzinvestitionen durchführen.

Zielsetzung – Projekt „Ausfallrisiko von Produktionsanlagen“

Erarbeitung einer systematischen Risikoanalyse von bei PCG (=Produktbereich Kochen) vorhandenen, investitionsintensiven Produktionsanlagen

- Entwicklung eines Standards & Aufnahme des aktuellen Alters und des Zustandes der Anlagen (basierend auf vorhandenem Wissen)
- Ermittlung der durchschnittlichen Lebensdauer (in Abhängigkeit von u.a. Alter, Nutzung, Wartungsqualität)
- Erstellung einer „Landkarte“ von Ausfallrisiken
- Verknüpfung mit Investitionsplanung (Wann droht welcher Ersatzinvest? Was ist heute schon eingeplant / was nicht?)

Aufgaben IPA - Team

- Aufgaben siehe Zielsetzung
- Viele interessante Schnittstellen durch Zusammenarbeit mit den...
 - ...Gruppen PDES (Strategie) und PDET (Technik)
 - ...„Global Process Ownern“, also den weltweit verantwortlichen Experten für eine Anlagengruppe (z. B. Groß-Pressen)
 - ...„Local Process Ownern“ der Anlagengruppe
 - ...Riskmanagement-Verantwortlichen an den jeweiligen Standorten sowie in den Zentralabteilungen der BSH

Standort



Standort Traunreut der BSH Hausgeräte GmbH

Teamgröße – Besondere Anforderungen

Das Projekt ist ideal für ein Team aus 2 Studierenden (m/w). Wichtig sind Kommunikationsfähigkeit, Analysekompetenz, eine selbstständige Arbeitsweise und Motivation. Da wir in einem internationalen Umfeld agieren, sollten die Studierenden (m/w) über gute Englischkenntnisse verfügen.

Projektbetreuer

Dr.-Ing. Matthias Glonegger
Industrial Engineering | Cooking
Production Strategy & Footprint
BSH Hausgeräte GmbH
Werner-von-Siemens-Straße 200
D-83301 Traunreut
Phone : +49(0)8669 30-4945
Mobile: +49(0)151 1853-3743
<mailto:matthias.glonegger@bshg.com>
<http://www.bsh-group.de>