

Produktionseinheit Motoren

Störungsgerechte Strukturierung Technischer Plätze



**Störungsgerechte
Strukturierung
Technischer Plätze
im Nürnberger
Motorenwerk**



Jeder TP wird individuell im System verwaltet

- individuelle Daten für Instandhaltungs-Personal
- individuelle Instandhaltungs-Maßnahmen
- Nachweis für durchgeführte Instandsetzung
- technische Daten über längere Zeit
- kaufmännische Auswertung



Im Vorfeld der Strukturierung

wurden alle Sollprozesse innerhalb des
Nürnberger Motorenwerks definiert sowie

die Instandhaltungsorganisation den
Sollprozessen angepasst – optimiert → wichtig !

mit der EDV als Hilfsmittel !



Definition der Namenslogik für
Technische Plätze - möglichst neutral !

Ziel: Erleichterung bei Suchvorgängen und
Änderungen in der Struktur, real erlebt
bei einer Organisationsanpassung
zum 01.07.09

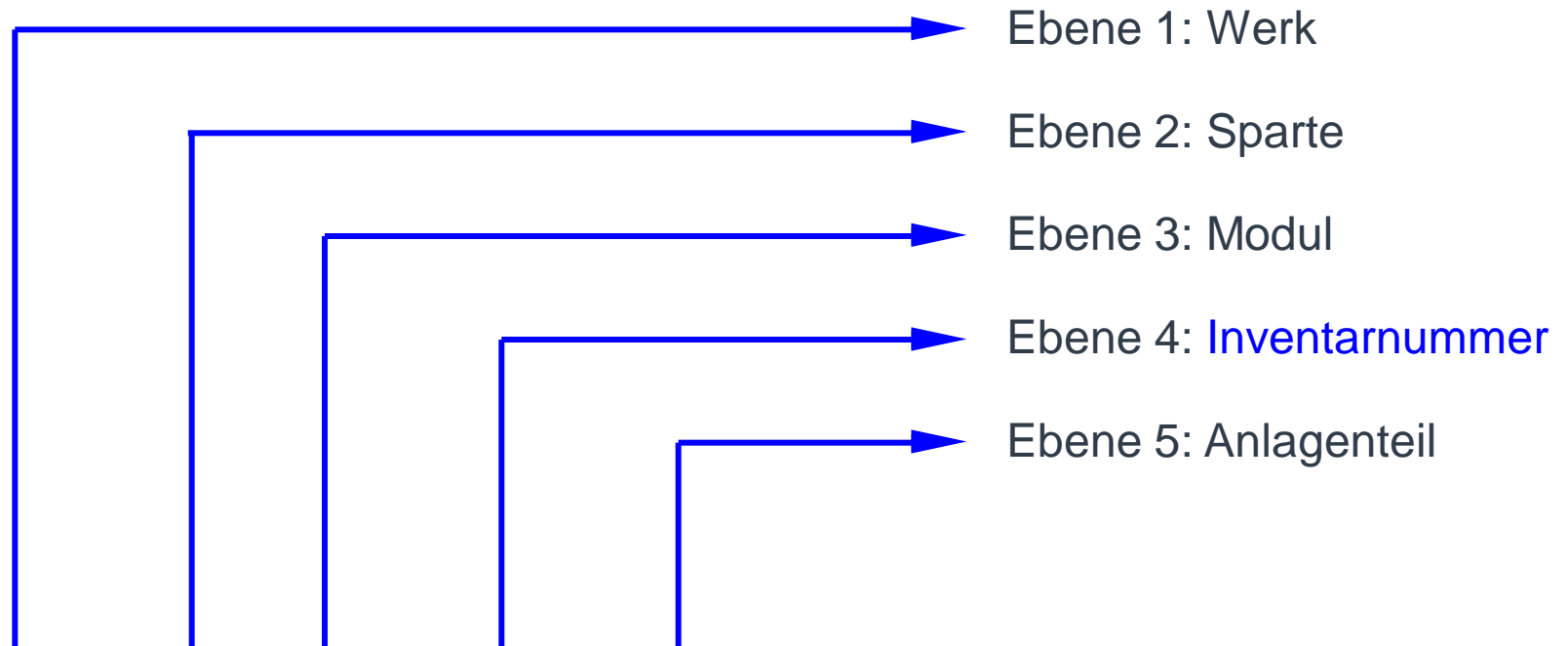


Erarbeitung der Strukturierung der Technischen Plätze im Rahmen eines mehrtägigen Workshops

Teilnehmer

- Projektgruppe SAP R3 PM (Kernteam)
- Instandhaltungsverantwortliche aus allen Zuständigkeitsbereichen
- Fertigungs- und Montageleiter
- Controllingmitarbeiter
- externer Berater (unterstützend)

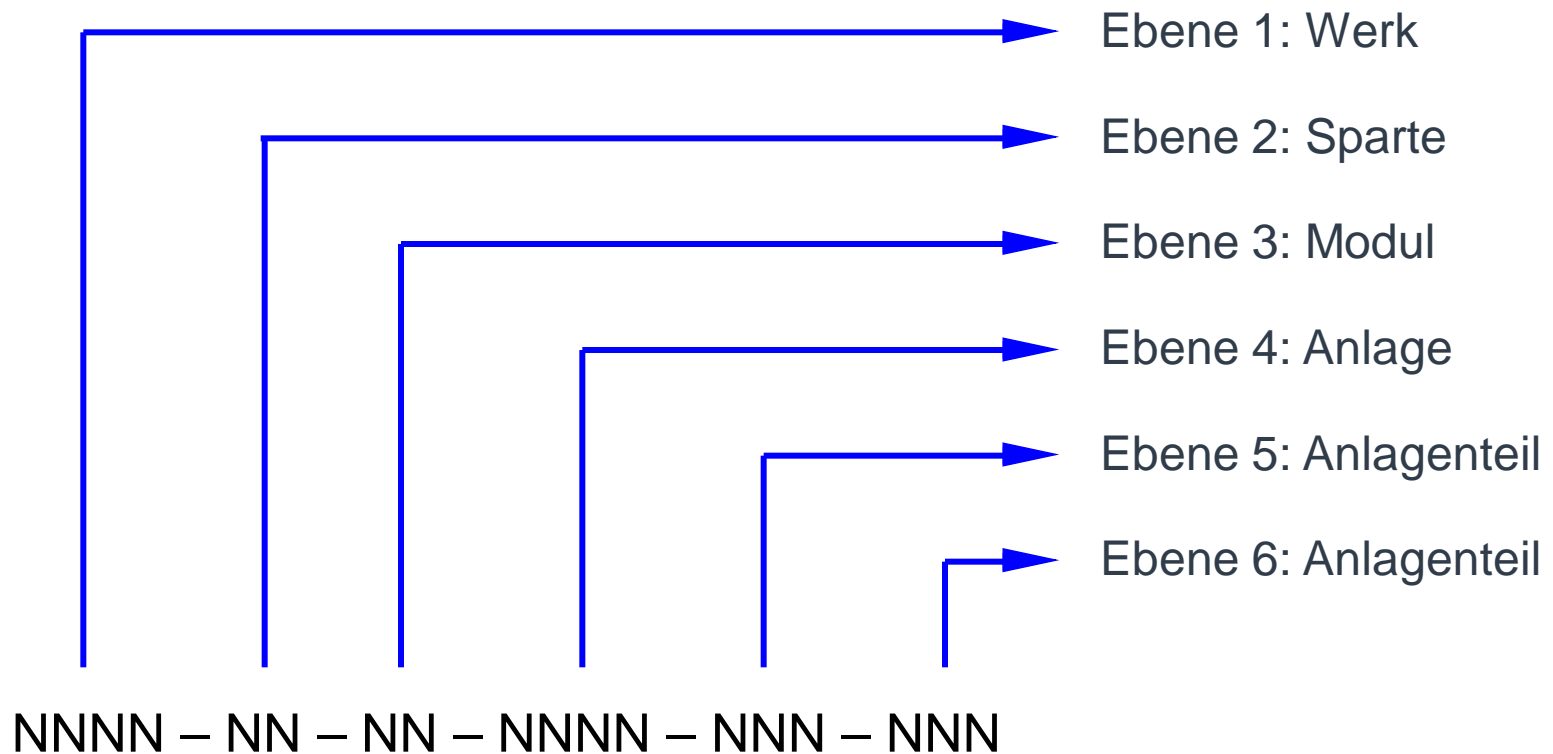
Strukturkennzeichen Produktionseinheit Motoren (ursprünglich)



AA-AAAA-AAAAA-NNNNNN-NNN

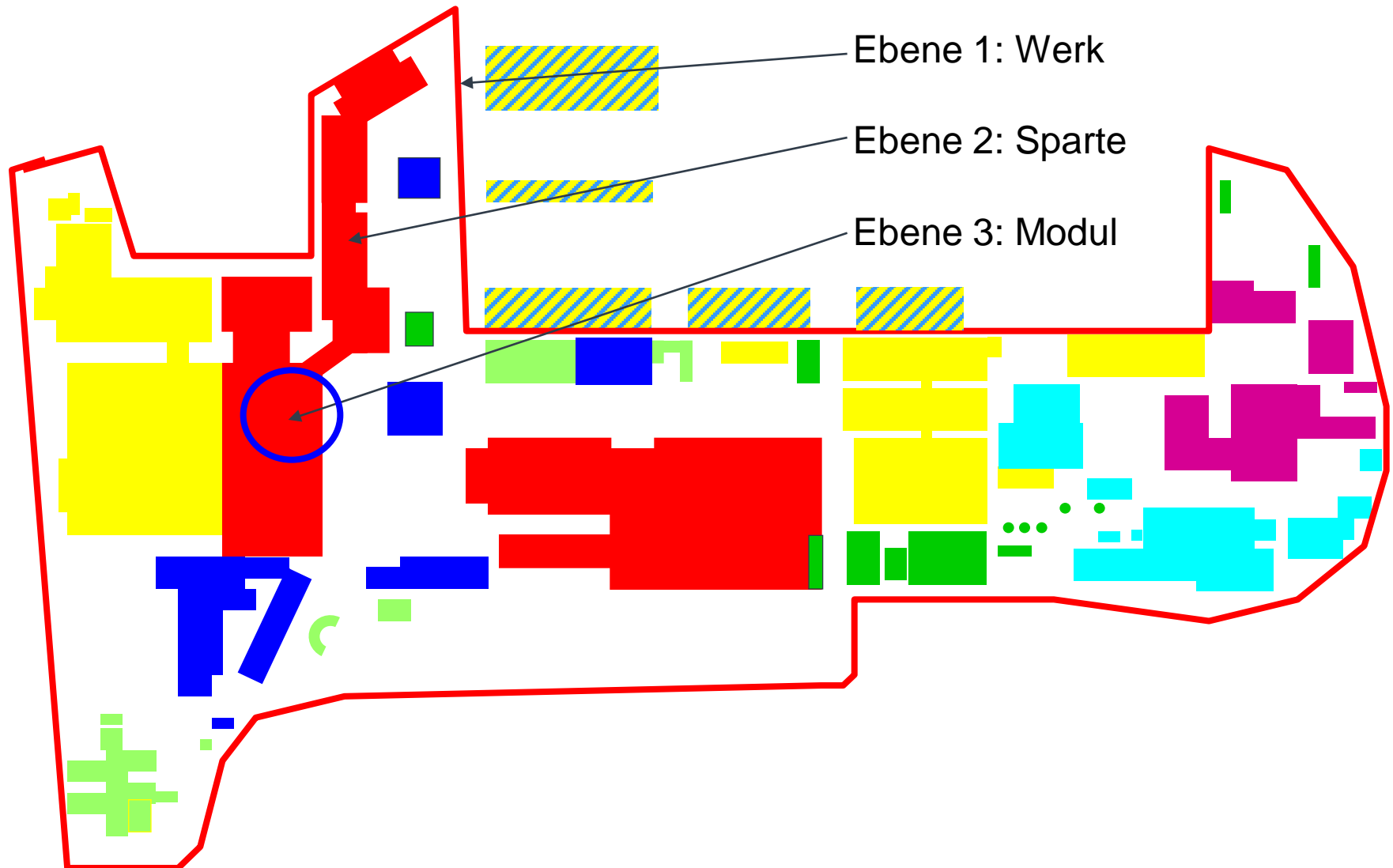
PM-PMPM-PMPMM-**909641**-017

Strukturkennzeichen Produktionseinheit Motoren (ausgeführt)



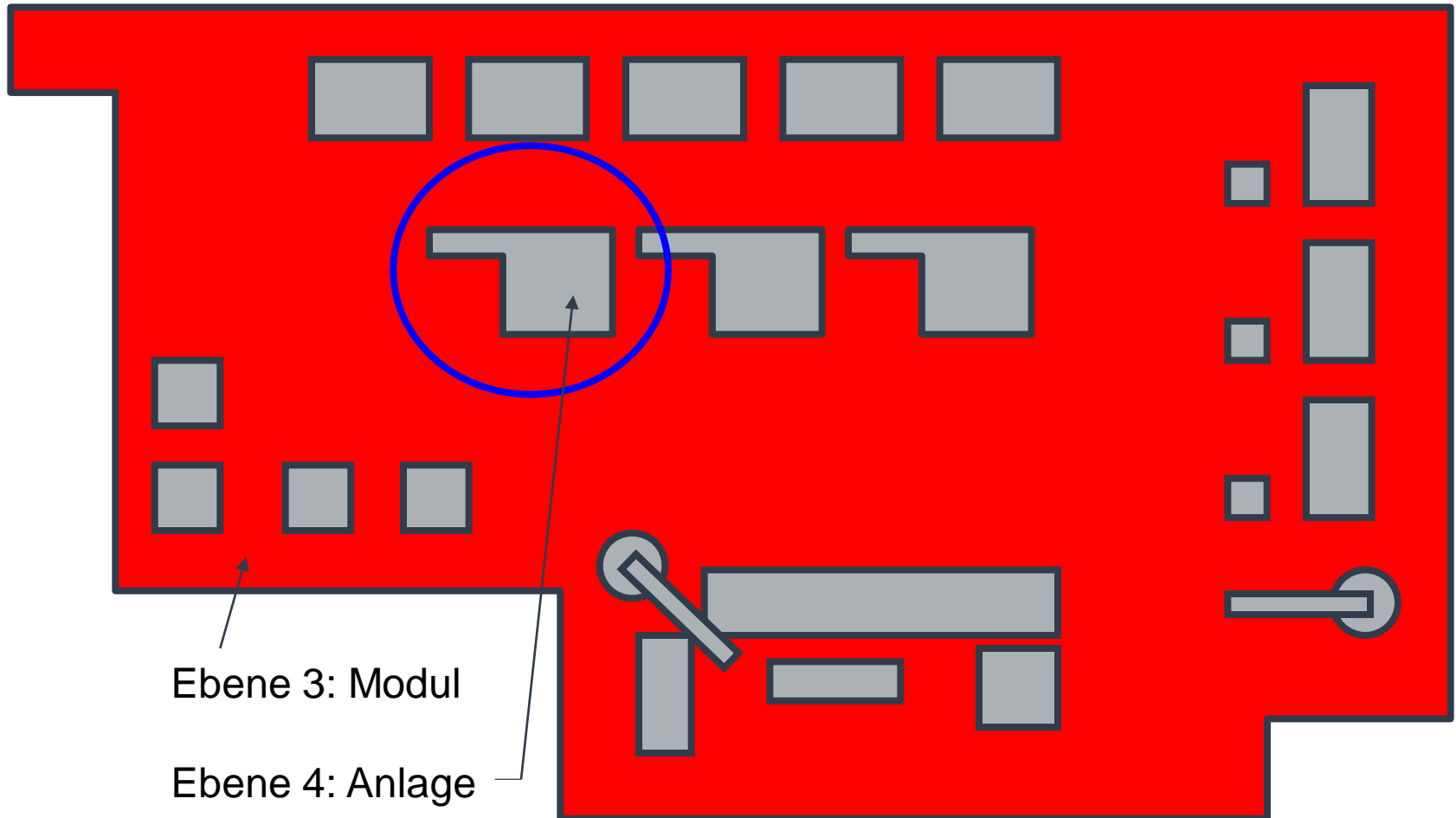
Produktionseinheit Motoren

Störungsgerechte Strukturierung Technischer Plätze



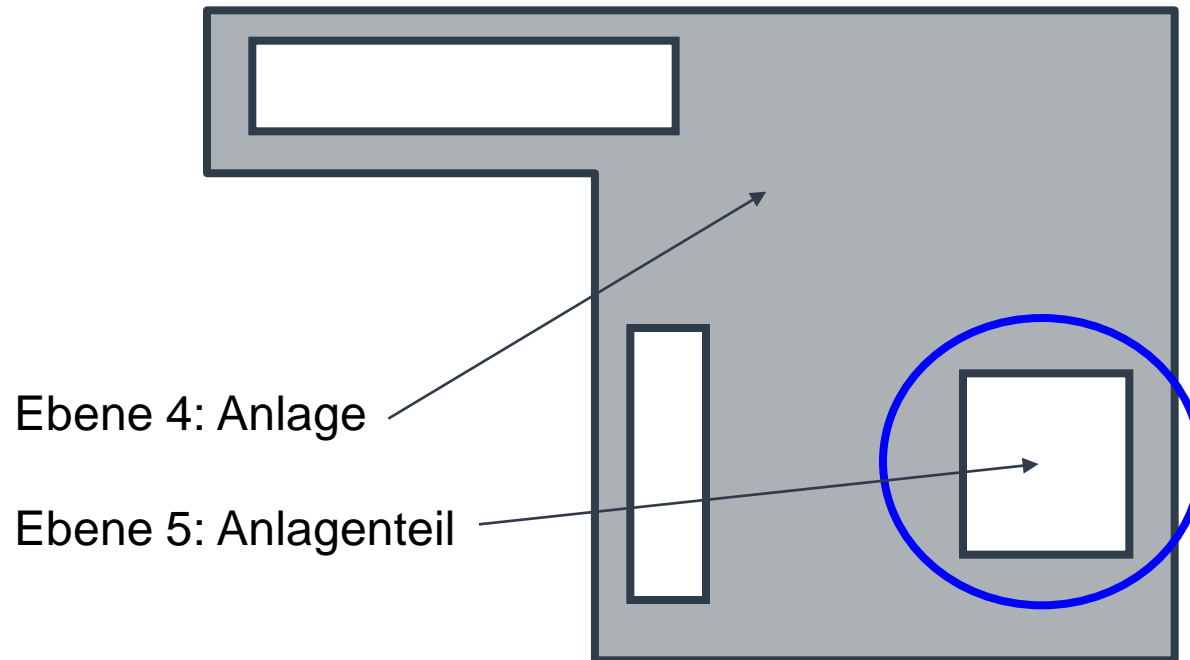
Produktionseinheit Motoren

Störungsgerechte Strukturierung Technischer Plätze



Produktionseinheit Motoren

Störungsgerechte Strukturierung Technischer Plätze

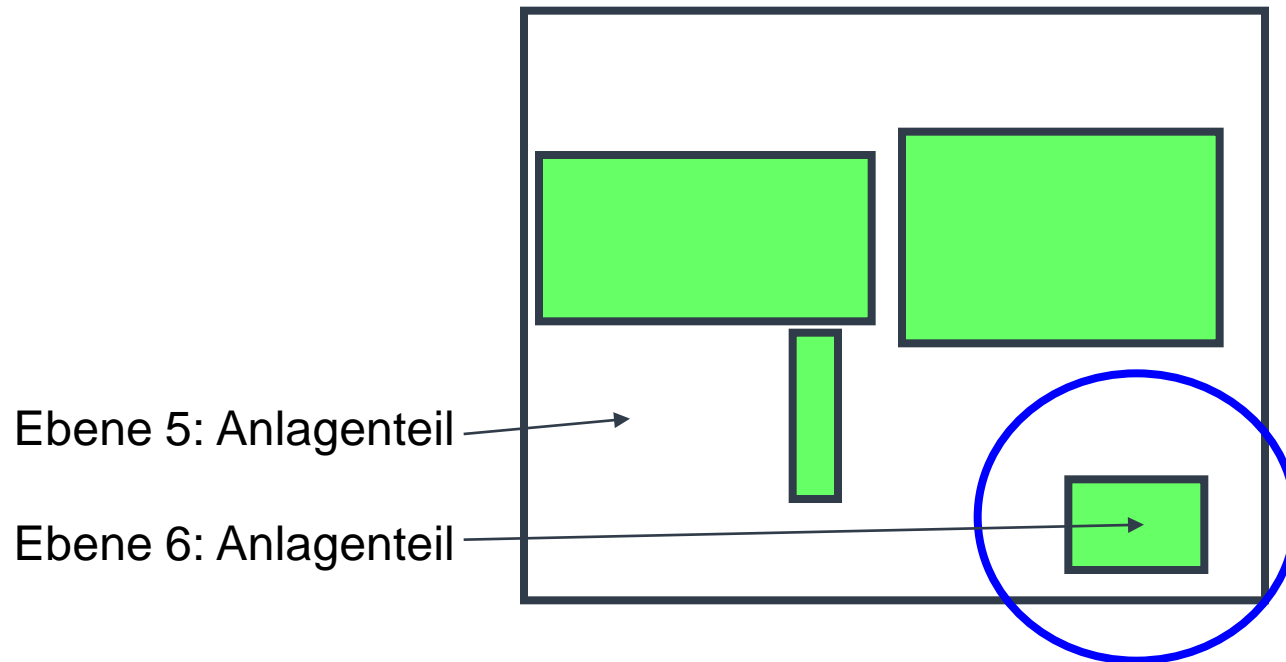


Ebene 4: Anlage

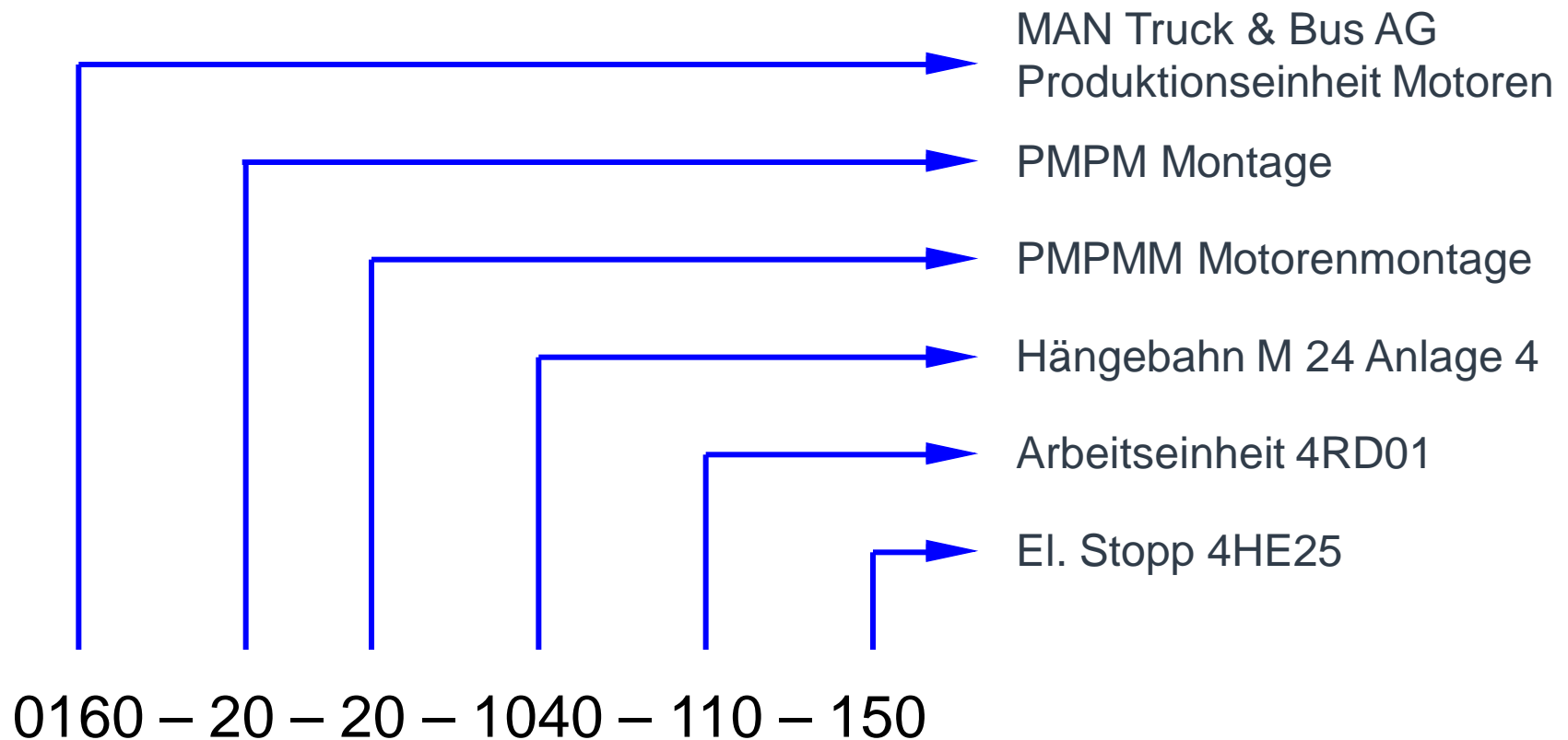
Ebene 5: Anlagenteil

Produktionseinheit Motoren

Störungsgerechte Strukturierung Technischer Plätze



Strukturkennzeichen Produktionseinheit Motoren



Produktionseinheit Motoren

Störungsgerechte Strukturierung Technischer Plätze



Techn.Platz ändern: Strukturliste

Aufr. gesamt

Techn.Platz	Gültig ab
0160	21.02.2011
Bezeichnung MAN Truck & Bus AG Nürnberg PM-Motor	
0160	MAN Truck & Bus AG Nürnberg PM-Motor
0160-10	PMPF FERTIGUNG
0160-10-10	PMPFP Produktionsplanung/ Instandhaltung
0160-10-20	PMPFA Mechanische Fertigung I
0160-10-30	PMPFK Mechanische Fertigung II
0160-10-40	PMPFC Mechanische Fertigung III
0160-10-50	PMPFH Mechanische Fertigung IV
0160-10-60	PMPFG Gießerei
0160-10-70	VORRICHTUNGEN Mechanische Fertigung
0160-10-80	Baukastenwerkstatt Tätigkeiten
0160-20	PMPM MONTAGE
0160-20-10	PMPMP Montageplanung
0160-20-20	PMPMM Motorenmontage
0160-20-30	PMPMA Einbaumotoren
0160-20-40	PMPMV Motorenprüfung, Versand
0160-30	PMP3 SERVICECENTER WERKSINFRASTRUKTUR
0160-40	PMQ QUALITÄTSMESSEN NÜRNBERG
0160-50	PMH HUMAN RESOURCES NÜRNBERG
0160-60	PMPL LAGER UND TRANSPORTLOGISTIK

Produktionseinheit Motoren

Störungsgerechte Strukturierung Technischer Plätze



Techn.Platz ändern: Strukturliste

Techn.Platz	0160-20	Gültig ab	21.02.2011
Bezeichnung	PMPM MONTAGE		
0160-20	PMPM MONTAGE		
0160-20-10	PMPM Montagenplanung		
0160-20-20	PMPM Motorenmontage		
0160-20-20-1005	Tätigkeiten für Fertigungsbereich		
0160-20-20-1007	Tätigkeiten Versuch / Entwicklung	GN992	GN992
0160-20-20-1010	Hängebahn Anlage 1	GN720	
0160-20-20-1020	Hängebahn Anlage 2	GN720	
0160-20-20-1030	Hängebahn Anlage 3	GN716	
0160-20-20-1040	Hängebahn Anlage 4	GN716	
0160-20-20-1040-110	Antriebseinheit 4RD01	GN716	
0160-20-20-1040-110-110	E1. Stop 4HE21	GN716	
0160-20-20-1040-110-120	E1. Stop 4HE22	GN716	
0160-20-20-1040-110-130	E1. Stop 4HE23	GN716	
0160-20-20-1040-110-140	E1. Stop 4HE24	GN716	
0160-20-20-1040-110-150	E1. Stop 4HE25	GN716	
0160-20-20-1040-110-160	E1. Stop 4HE26	GN716	
0160-20-20-1040-110-170	Weiche 4WZ01	GN716	
0160-20-20-1040-110-180	Schleppwerk 4SW02	GN716	
0160-20-20-1040-110-190	Weiche 4WM01	GN716	
0160-20-20-1040-115	Gehänge Fa. Schenk	GN720	
0160-20-20-1040-120	Heber 4HS01	GN716	
0160-20-20-1040-130	Heber 4HS02	GN716	
0160-20-20-1050	Hängebahn KT6 1	GN717	

Produktionseinheit Motoren

Störungsgerechte Strukturierung Technischer Plätze



**Vielen
Dank**

Produktionseinheit Motoren

Übernahme eines Technischen Platzes in SAP



Produktionseinheit Motoren

Übernahme eines Technischen Platzes in SAP



Techn.Platz anlegen: Einstieg



TechnPlatz	0160-20-20-1055					
Editionsmaske	NNNN-NN-NN-NNNN-NNN-NNN					
HierarchieEbn	1	2	3	4	5	6
Strukturkennz.	MAN01	Standard - Struktur MAN				
Typ TechnPlatz	Z	MAN Standard TP für PM				

Hier wird der neu anzulegende Technische Platz eingetragen.
Die Eingabe mit **ENTER** bestätigen.

Produktionseinheit Motoren

Übernahme eines Technischen Platzes in SAP



Techn.Platz anlegen: Stammdaten

Klassenübersicht | Meßpunkte/Zähler | Datenherkunft...

Techn.Platz: 0160-20-20-1055 Typ: Z MAN Standard TP für Pt
Bezeichnung: Hängebahn Anlage 6
Status: ANGL

Allgemein | Standort / Kontierung | Struktur | Partner

Allgemeine Daten

Klasse		Größe/Abmessung	
Objektart		In Betrieb ab	02.1996
Gewicht			
InventarNr	907781		

Bezugsdaten

AnschaffWert	1,37 Mio €	AnschaffDatum	12.1995
--------------	------------	---------------	---------

Herstelldaten

Hersteller	Burkhardt & Weber	Herstellerland	
Typbezeichng	HB 56 Anl. 2	Baujahr/-monat	/
HerstTeilNr			
HerstSerialNr	B&W 1883276		

Auf dem Register „**Allgemein**“ tragen Sie die Bezeichnung des TP's und weitere benötigte Daten ein.

Einige Daten werden vom übergeordneten TP automatisch übernommen.

Wechseln Sie auf das Register „**Standort / Kontierung**“.

Produktionseinheit Motoren

Übernahme eines Technischen Platzes in SAP



Techn.Platz anlegen: Stammdaten

Klassenübersicht | Meßpunkte/Zähler | Datenherkunft...

Techn.Platz: 0160-20-20-1055 Typ: Z MAN Standard TP für PM
Bezeichnung: Hängebahn Anlage 6
Status: ANGL

Allgemein | Standort / Kontierung | **Struktur** | Partner

Standortdaten

Standortwerk: 0160 Werk Nürnberg
Standort: M 23 / 24
Raum:
Betriebsbereich:
ABC-Kennz.:
Sortierfeld:

Kontierung

Buchungskreis: 0100 MAN Nutzfahrzeuge AG München
GeschBereich:
Anlage: /
Kostenstelle: GN 776 / 1000
Dauerauftrag:
AbrechnAuftrag:

Zuständigkeiten

Planungswerk: 0160 Werk Nürnberg
Verantw.ArbPl.: /
Berichtsschema:

Das Planungswerk „0160“ für „MAN Nutzfahrzeuge AG“ wird automatisch eingetragen.

Wechseln Sie auf das Register „**Struktur**“.

Produktionseinheit Motoren

Übernahme eines Technischen Platzes in SAP



Techn.Platz anlegen: Stammdaten

Klassenübersicht | Meßpunkte/Zähler | Datenherkunft...

Techn.Platz: 0160-20-20-1055 Typ: Z MAN Standard TP für PM
 Bezeichnung: Hängebahn Anlage 6
 Status: ANGL

Allgemein | Standort / Kontierung | Struktur | Partner

Strukturierung

Strukturkennz.: MAN01 Standard - Struktur MAN
 Übergeordn. TP: 0160-20-20
 Bezeichnung: MWMM Motorenmontage
 Position:
 Einbauvorgabe: Equipmenteinbau erlaubt Einzeleinbau

Equipments

Pos.	Equipment	UntEq	Bezeichnung	EqmtArt	Hersteller	T
		<input type="checkbox"/>				
		<input type="checkbox"/>				
		<input type="checkbox"/>				
		<input type="checkbox"/>				
		<input type="checkbox"/>				

Hier können Sie die am TP eingebauten Equipments sehen und den Einbau von Equipments auf diesem TP unterbinden bzw. nur ein Equipment zulassen.

Sie können für den TP eine Positionsnummer eintragen. Dies kann der Sortierung der TP's in der Anlagenstruktur dienen.

Hinweis: Wenn Sie mit Pos.-Nr. arbeiten, müssen alle TP's einen Eintrag in diesem Feld haben.

Wechseln Sie auf das Register „**Partner**“.

Produktionseinheit Motoren

Übernahme eines Technischen Platzes in SAP



Techn.Platz anlegen: Stammdaten

Klassenübersicht | Meßpunkte/Zähler | Datenherkunft...

Techn.Platz: 0160-20-20-1055 Typ: Z MAN Standard TP für PM
Bezeichnung: Hängebahn Anlage 6
Status: ANGL

Allgemein | Standort / Kontierung | Struktur | Partner

Partner

Rolle	Partner	Name	A	Adresse

Im Register „Partner“ können Sie einen Verantwortlichen für diesen TP eintragen.

Produktionseinheit Motoren

Übernahme eines Technischen Platzes in SAP



Techn.Platz anlegen: Stammdaten

Klassenübersicht | Meßpunkte/Zähler | Datenherkunft...

Techn.Platz: 0160-20-20-1055 Typ: Z MAN Standard TP für PM
Bezeichnung: Hängebahn Anlage 6
Status: ANGL

Allgemein | Standort / Kontierung | Struktur | Partner

Partner

Rolle	Partner	Name	A	Adresse
Verantwortlicher	UNGWG	Gerstner Werner		

Auf die gleiche Weise können Sie Technische Plätze für Ihre Bereiche anlegen

Speichern Sie Ihre Eintragungen per Mausklick auf die Diskette. 

Sie gelangen dann wieder in die Maske zum Anlegen von Technischen Plätzen.

In der Statusleiste erhalten Sie die Info

Technischer Platz 0160-20-20-1055 angelegt

Produktionseinheit Motoren

Störungsgerechte Strukturierung Technischer Plätze



**Vielen
Dank**