

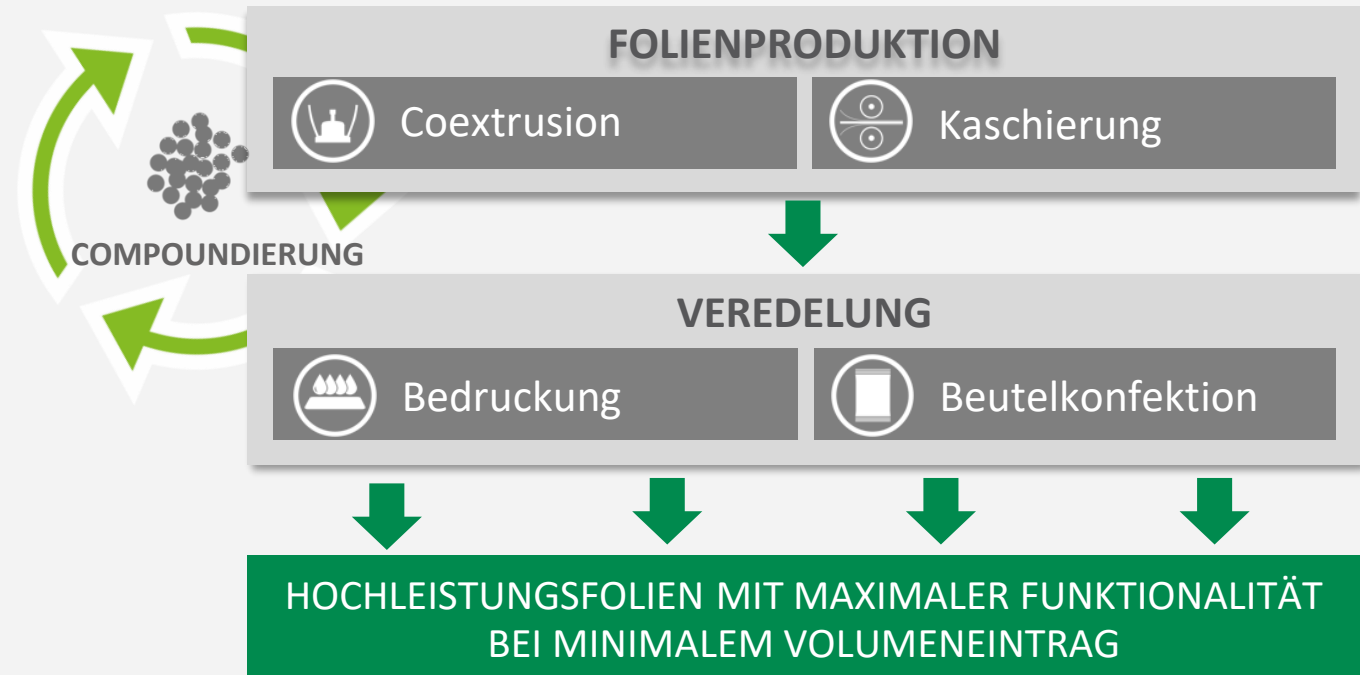
# Roadmap to Best Practice

Unser Weg zu Excellence in  
Instandhaltung und Asset  
Management



# WIR SIND VOLL INTEGRIERT

- Unsere Kerntechnologien umfassen Extrusion, Laminierung, Druck, Schneiden und Beutelherstellung.
- Unser installierter Maschinenpark ist in Bezug auf Technologiemix und Qualität einzigartig auf dem Markt.



## FOLIENPRODUKTION



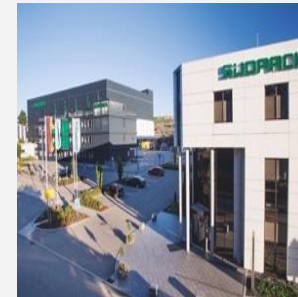
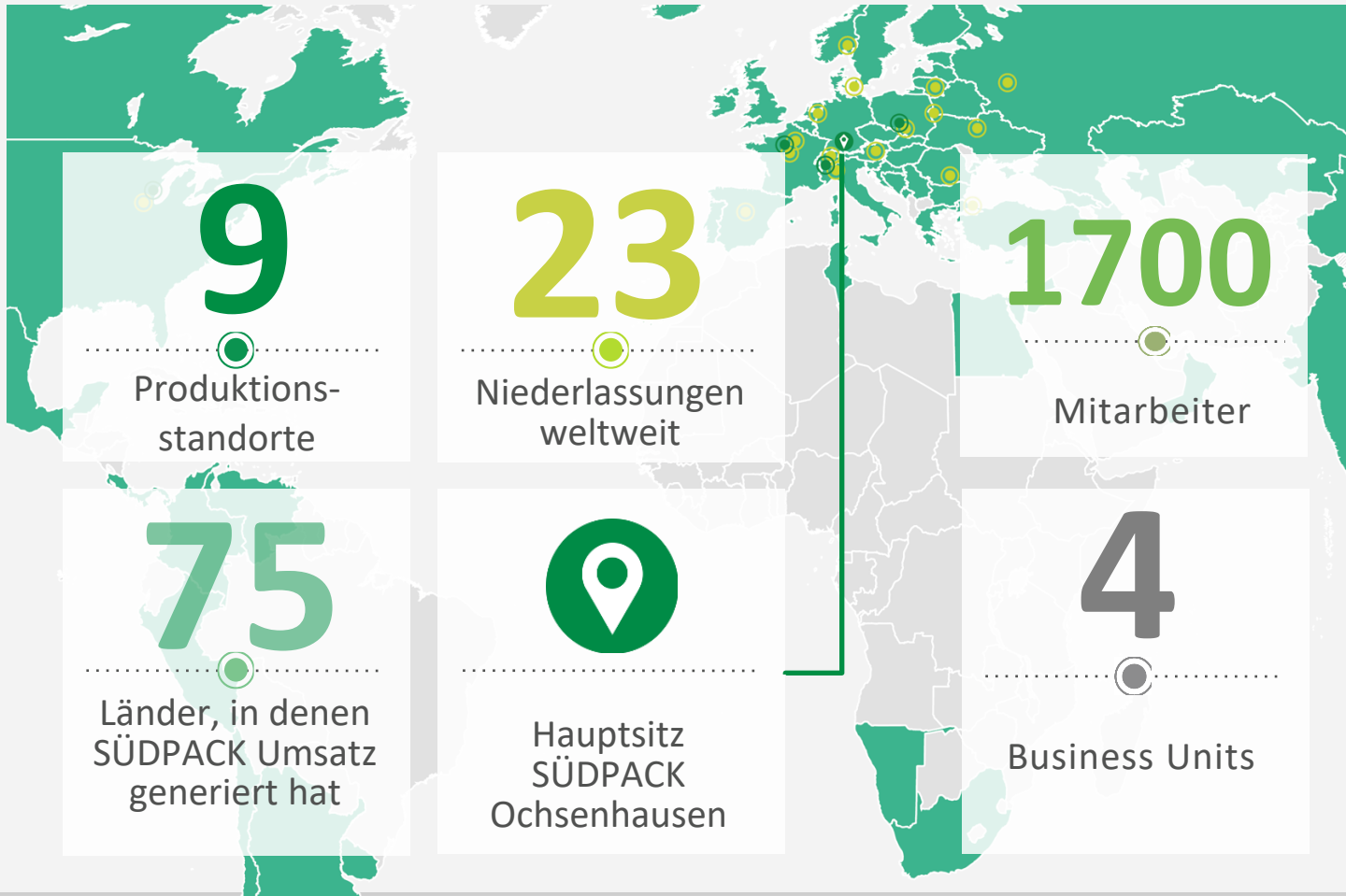
## VEREDELUNG



## COMPOUNDIERUNG



# MIT UNSEREN PRODUKTIONSSTANDORTEN UND UNSEREM VERTRIEBSNETZ SIND WIR WELTWEIT VERTRETEN



SÜDPACK Ochsenhausen



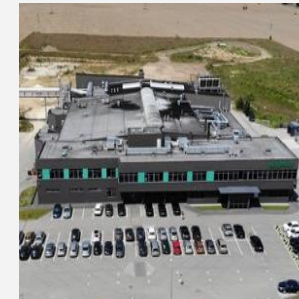
SÜDPACK Erolzheim



SÜDPACK Schwendi



SÜDPACK Bioggio (CH)



SÜDPACK Kłobuck (PL)



SÜDPACK Oak Creek (USA)



SÜDPACK Gacé (FR)



Kamakshi SÜDPACK Ltd. (IND)



SÜDPACK Grootegast (NL)



# Bernhard Bertler

- Dipl.- Ing. Maschinenbau
- Zertifizierter Instandhaltungsmanager
- Industriemechaniker Betriebstechnik

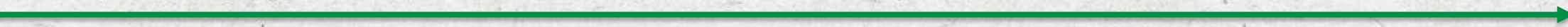
## Business Position - Südpack

- Projektleiter – Engineering 2010
- Leiter IH Mechanik und Elektro 2017
- Manager Maintenance, Security & Facility 2020

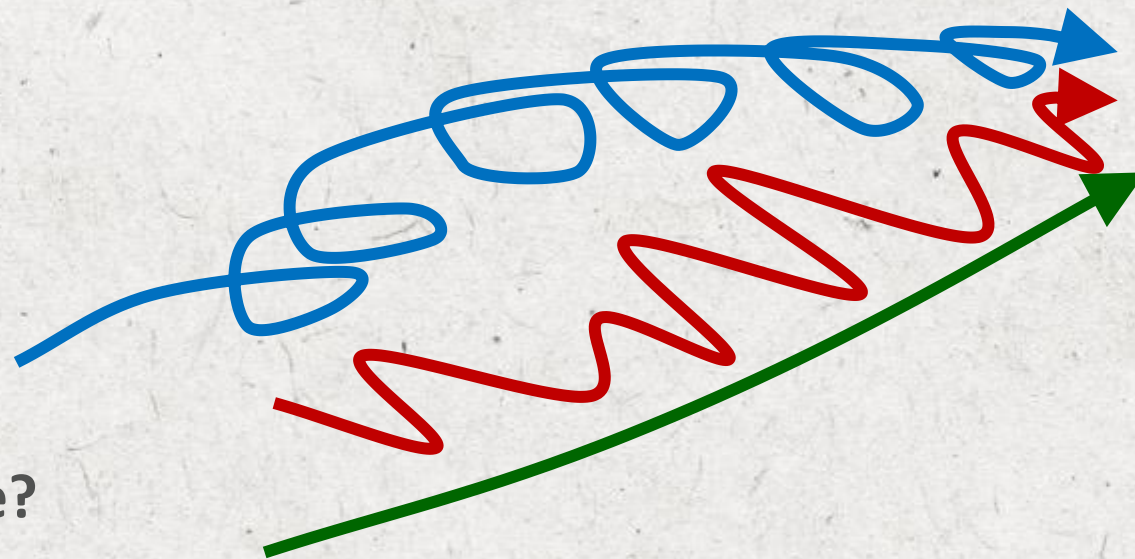
Es war einmal ...

**Q2 / 2019**

Selbsterkenntnis  
zur Veränderung



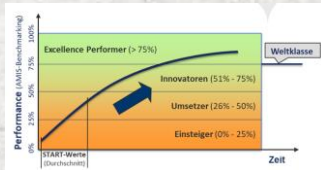
Wo stehen wir heute?



Wo wollen wir  
in  
Zukunft stehen?

**Q2 / 2019**  
Selbsterkenntnis  
zur Veränderung

**09 / 2019**  
Performance  
Check





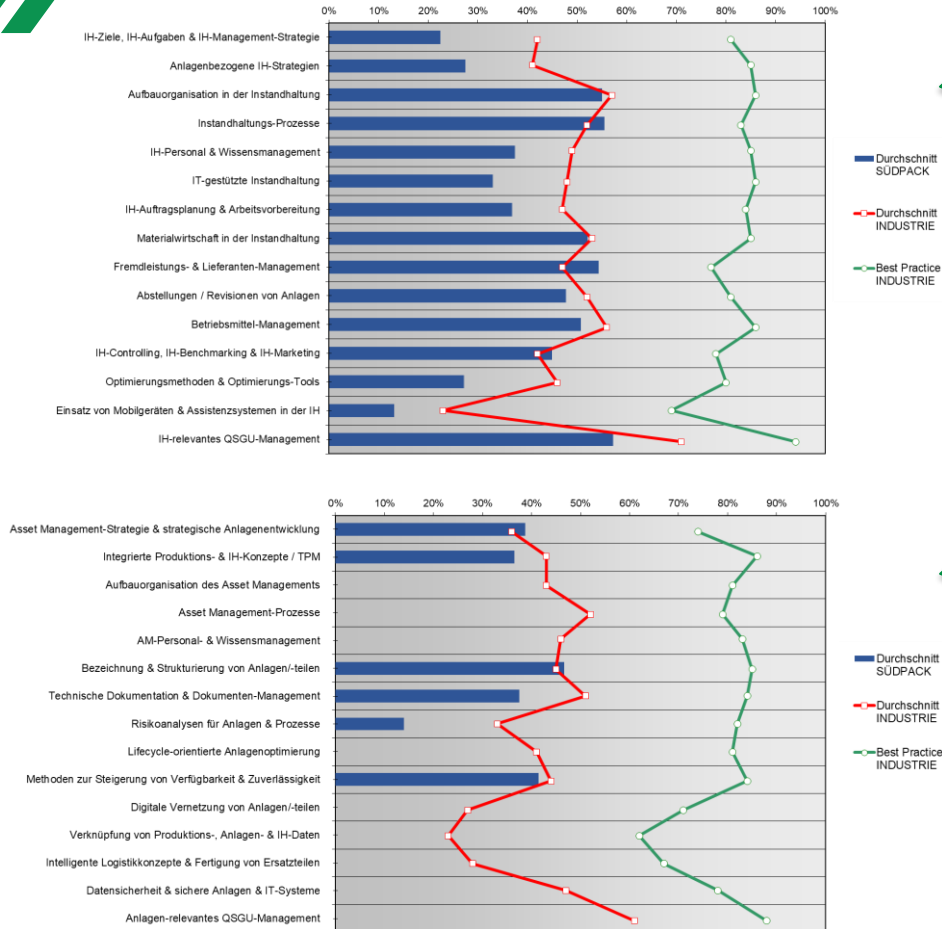
## Projektziel:

➤ Wo stehen wir heute ?

## Projektumsetzung:

Evaluierung mittels  
Bewertungsworkshops

1. Eigeneinschätzung
2. Fremdbild
3. Zusammenfindung
4. Bench Mark



**Instandhaltung:**  
**SÜDPACK (Durchschnitt): 41%**  
**Durchschnitt INDUSTRIE: 48%**  
**Best Practice INDUSTRIE: 83%**

**Asset Management:**  
**SÜDPACK (Durchschnitt): 36%**  
**Durchschnitt INDUSTRIE: 41%**  
**Best Practice INDUSTRIE: 79%**



## Projektziel:

- Wo stehen wir heute ?

## Projektumsetzung:

Evaluierung mittels  
Bewertungsworkshops

1. Eigeneinschätzung
2. Fremdbild
3. Zusammenfindung
4. Bench Mark





## Projektziel:

➤ Wo stehen wir heute ?

## Projektumsetzung:

Evaluierung mittels  
Bewertungsworkshops

1. Eigeneinschätzung
2. Fremdbild
3. Zusammenfindung
4. Bench Mark
5. Formalziele nach Prio



Nr.	Optimierungsthemen - INSTANDHALTUNG & ASSET MANAGEMENT	IST-Werte	ZIEL-Werte	W x D	Priorität / Rang
IH-05	IH-Personal & Wissensmanagement	38%	75%	300	1
AM-08	Risikoanalysen für Anlagen & Prozesse	14%	70%	190	2
IH-06	IT-gestützte Instandhaltung	33%	75%	187	3
IH-02	Anlagenbezogene IH-Strategien	28%	75%	182	4
AM-07	Technische Dokumentation & Dokumenten-Management	38%	65%	126	5
IH-01	IH-Ziele, IH-Aufgaben & IH-Management-Strategie	23%	50%	115	6
IH-08	Materialwirtschaft in der Instandhaltung	52%	65%	90	7
AM-02	Integrierte Produktions- & IH-Konzepte / TPM	37%	70%	72	8
IH-13	Optimierungsmethoden & Optimierungs-Tools	27%	60%	72	8
IH-11	Betriebsmittel-Management	51%	60%	58	10
AM-10	Methoden zur Steigerung von Verfügbarkeit & Zuverlässigkeit	41%	65%	56	11
IH-07	IH-Auftragsplanung & Arbeitsvorbereitung	37%	60%	54	12
IH-14	Einsatz von Mobilgeräten & Assistenzsystemen in der H	13%	45%	42	13
IH-04	Instandhaltungs-Prozesse	56%	75%	30	14
IH-10	Abstellungen / Revisionen von Anlagen	48%	60%	30	14
IH-12	IH-Controlling, IH-Benchmarking & IH-Marketing	45%	60%	6	16
IH-15	IH-relevantes QSGU-Management	57%	70%	6	16
IH-03	Aufbauorganisation in der Instandhaltung	55%	75%	4	18
AM-01	Asset Management-Strategie & strategische Anlagenentwicklung	39%	55%	4	18
AM-06	Bezeichnung & Strukturierung von Anlagen/-teilen	47%	65%	2	20
IH-09	Fremdleistungs- & Lieferanten-Management	54%	60%	-	-

Umsetzungsschwerpunkte	Nr.	Optimierungsthemen - INSTANDHALTUNG & ASSET MANAGEMENT	IST-Werte	ZIEL-Werte	W x D	Priorität / Rang
A	AM-08	Risikoanalysen für Anlagen & Prozesse	14%	70%	190	2
A	IH-02	Anlagenbezogene IH-Strategien	28%	75%	182	4
A	IH-10	Abstellungen / Revisionen von Anlagen	48%	60%	30	14
B	IH-06	IT-gestützte Instandhaltung	33%	75%	187	3
B	IH-04	Instandhaltungs-Prozesse	56%	75%	30	14
B	IH-14	Einsatz von Mobilgeräten & Assistenzsystemen in der H	13%	45%	42	13
B	AM-06	Bezeichnung & Strukturierung von Anlagen/-teilen	47%	65%	2	20
B	IH-07	IH-Auftragsplanung & Arbeitsvorbereitung	37%	60%	54	12
C	IH-05	IH-Personal & Wissensmanagement	38%	75%	300	1
C	IH-03	Aufbauorganisation in der Instandhaltung	55%	75%	4	18
C	AM-07	Technische Dokumentation & Dokumenten-Management	38%	65%	126	5
D	AM-02	Integrierte Produktions- & IH-Konzepte / TPM	37%	70%	72	8
E	AM-01	Asset Management-Strategie & strategische Anlagenentwicklung	39%	55%	4	18
E	IH-01	IH-Ziele, IH-Aufgaben & IH-Management-Strategie	23%	50%	115	6
E	IH-11	Betriebsmittel-Management	51%	60%	58	10
E	IH-08	Materialwirtschaft in der Instandhaltung	52%	65%	90	7
E	IH-15	IH-relevantes QSGU-Management	57%	70%	6	16
E	IH-09	Fremdleistungs- & Lieferanten-Management	54%	60%	0	0
F	IH-13	Optimierungsmethoden & Optimierungs-Tools	27%	60%	72	8
F	AM-10	Methoden zur Steigerung von Verfügbarkeit & Zuverlässigkeit	41%	65%	56	11
F	IH-12	IH-Controlling, IH-Benchmarking & IH-Marketing	45%	60%	6	16



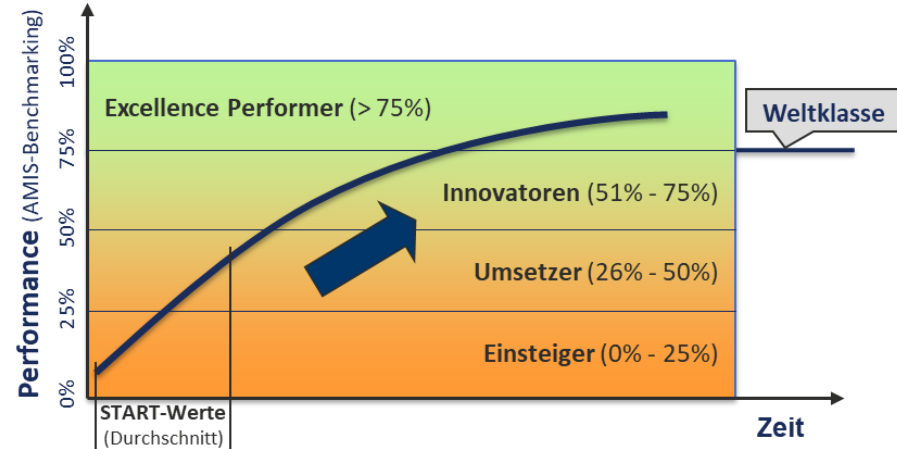
## Projektziel:

- Wo stehen wir heute ?

## Projektumsetzung:

Evaluierung mittels  
Bewertungsworkshops

1. Eigeneinschätzung
2. Fremdbild
3. Zusammenfindung
4. Bench Mark
5. Formalziele nach Prio
6. Erstellung Auditbericht



Chancen	Risiken
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zielgerichtetes Vorgehen</li> <li>- Ertrag / Wirtschaftlichkeit steigt</li> <li>- Vermeidung von Verschwendung</li> <li>- Attraktiver Arbeitsplatz</li> <li>- Transformation / Digital / IOT etc.</li> <li>- MA-Zufriedenheit steigt</li> <li>- Mehr Sicherheit</li> <li>- Langfristig gesicherte Arbeitsplätze</li> <li>- Konstante Auslastung, Vermeidung von Stresssituationen</li> <li>- Aufbau von Expertenkompetenz und Qualifikationsprofilen</li> <li>- ...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zu wenig Zeit für Umsetzungen</li> <li>- Zu wenig Ressourcen</li> <li>- Zu wenig Budget</li> <li>- Zu viel auf einmal</li> <li>- Falsche Prioritäten</li> <li>- Schnittstellen / Nahtstellen (IT, HR, Management, Produktion)</li> <li>- Mangelnde Konsequenz, Akzeptanz</li> <li>- ...</li> </ul>
<p><b>Voraussetzungen</b></p> <p>Commitment des Managements (Geschäftsführung, Werksleitung)</p> <p>Abgestimmte Ziele aller betroffener Betriebsbereiche (Betriebsleitung, Produktion, IT, Controlling, ...)</p>	



**Projektergebnis:**

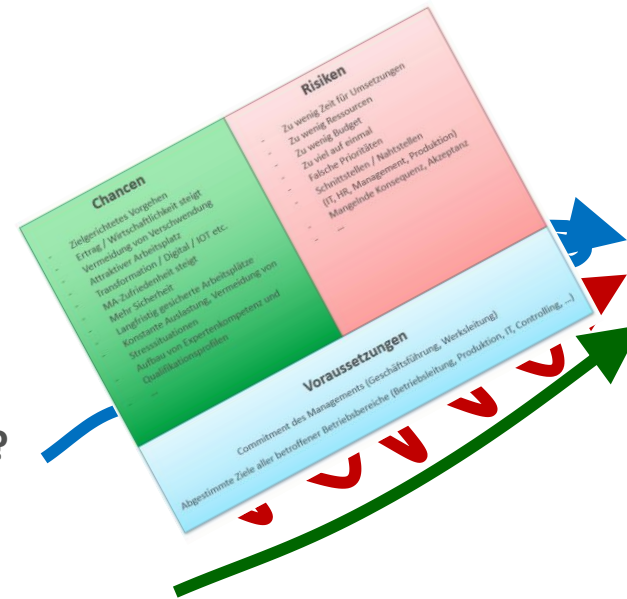
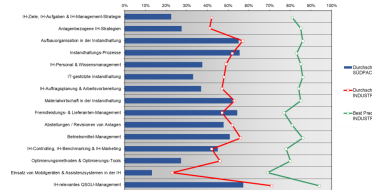
- Wo stehen wir heute ?
- Wo wollen wir in Zukunft stehen ?
- Welcher Weg / Rahmenbedingungen führen uns ans Ziel ?



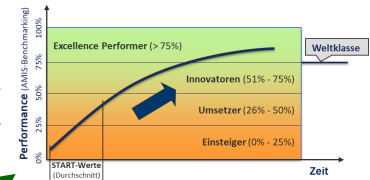
Integration von Management und interne Betriebsbereiche (IT, Produktion, Controlling, HR, etc.)

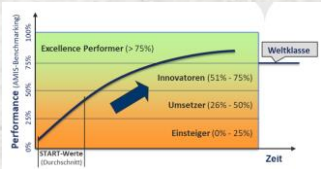
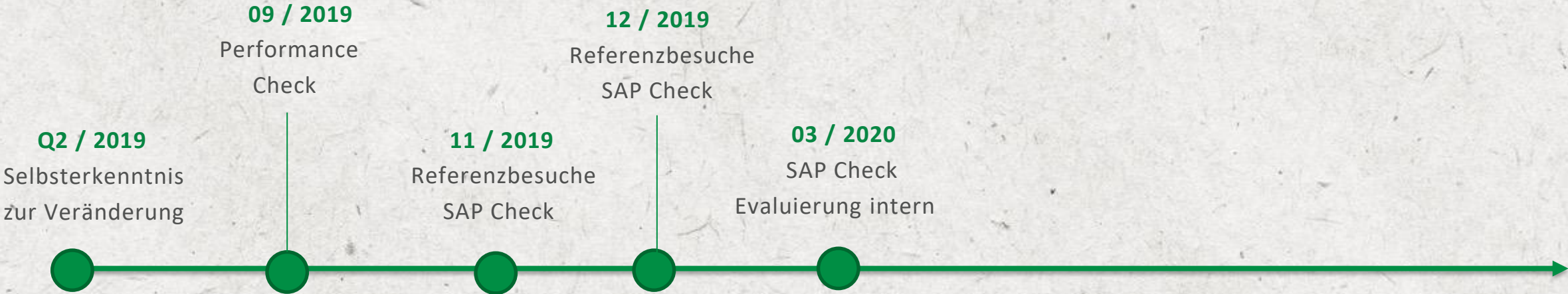


**Wo stehen wir heute?**



**Wo wollen wir in Zukunft stehen?**







## Projektziel:

- 2 Referenzbesuche
- SAP-Eignungsprüfung

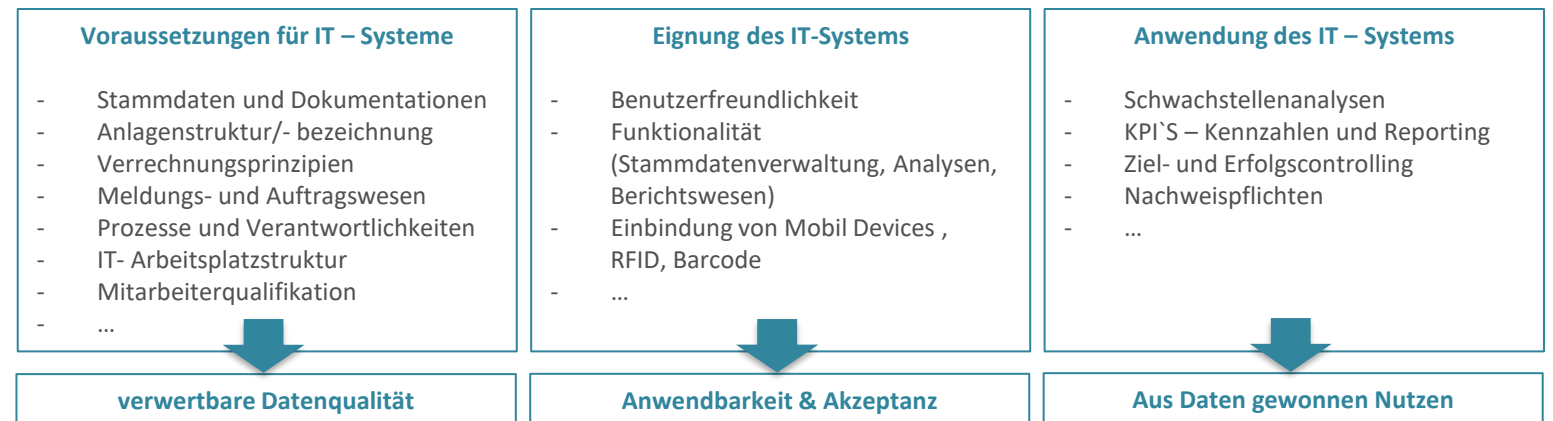
## Projektumsetzung:

2 Referenzbesuche

Abgleich mit Benchmark Unternehmen

Überprüfung unseres SAP PM System

Überprüfung unserer SAP Mobil Anwendung





## Projektergebnis:

- Benchmark Unternehmen „kochen auch nur mit Wasser“
- Prozesse unterschiedlich
- Solide Datenbasis im SAP-PM
- SAP- Mobillösung **nicht** geeignet

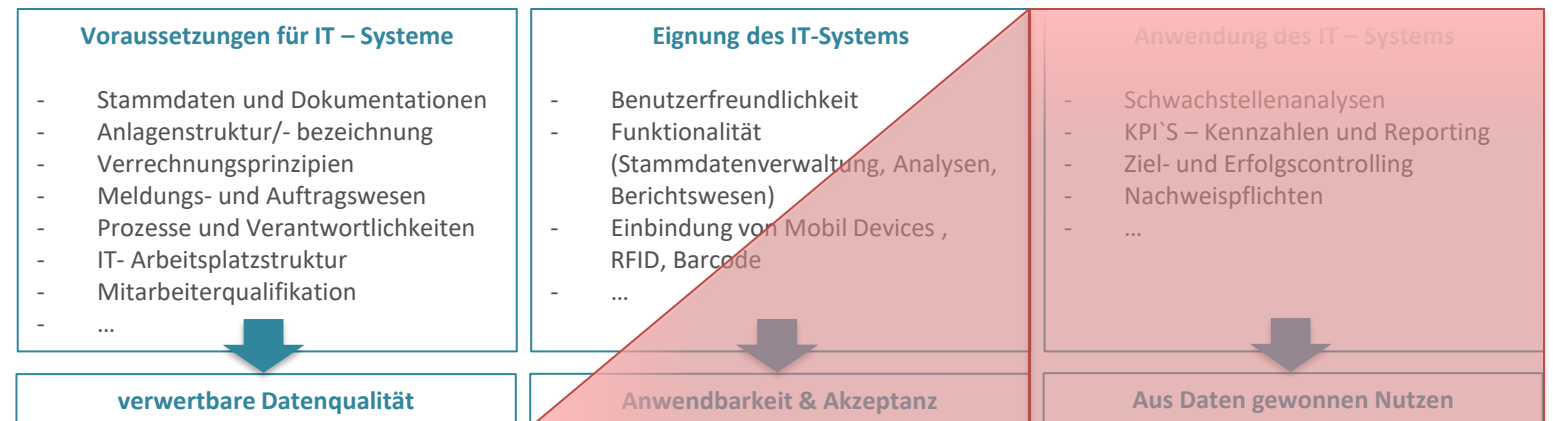


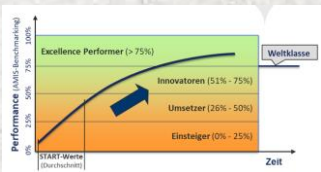
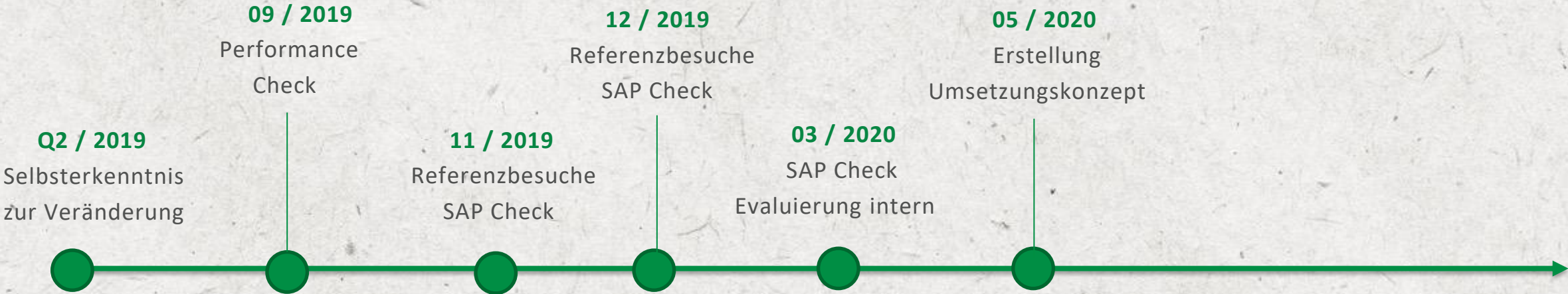
Commitment – Integration Management

Richtige Fragen stellen

Auswahl von Partnern bzw. Dienstleister - SAP Mobil

Prozesse sind individuell





A screenshot of a data table with multiple columns and rows, showing various numerical values and text.

## Projektziel:

- Erstellung eines konkretes Umsetzungskonzeptes
- Ziele und Nutzeffekte
- Vorgehenssystematik und Personalressource

Nr.	Optimierungsthemen - INSTANDHALTUNG & ASSET MANAGEMENT	IST-Werte	ZIEL-Werte	Priorität / Rang	US	2019				2020				2021			
						Q1	Q2	Q3	Q4	Q1	Q2	Q3	Q4	Q1	Q2	Q3	Q4
<b>A</b>	<b>Anlagenbezogene Risikoanalyse und Festlegung der IH- &amp; Ersatzteil-Strategien</b>									K	U				V		
AM-08	Risikoanalysen für Anlagen & Prozesse	14%	70%	2	A												
IH-02	Anlagenbezogene IH-Strategien	28%	75%	4	A												
IH-10	Abstellungen / Revisionen von Anlagen	48%	60%	14	A												
<b>B</b>	<b>SAP-Unterstützung und Effizienzsteigerung bei Prozessen &amp; Aufgaben</b>									K	U				V		
IH-06	IT-gestützte Instandhaltung	33%	75%	3	B												
IH-04	Instandhaltungs-Prozesse	56%	75%	14	B												
IH-14	Einsatz von Mobilgeräten & Assistenzsystemen in der H	13%	45%	13	B												
AM-06	Bezeichnung & Strukturierung von Anlagen/-teilen	47%	65%	20	B												
IH-07	IH-Auftragsplanung & Arbeitsvorbereitung	37%	60%	12	B												
<b>C</b>	<b>Personalmanagement und strukturierter Wissensaufbau/-transfer</b>									K	U						
IH-05	IH-Personal & Wissensmanagement	38%	75%	1	C												
IH-03	Aufbauorganisation in der Instandhaltung	55%	75%	18	C												
AM-07	Technische Dokumentation & Dokumenten-Management	38%	65%	5	C												
<b>D</b>	<b>Selektive Anwendung von TPM-Bausteinen</b>									K	U				V		
AM-02	Integrierte Produktions- & IH-Konzepte / TPM	37%	70%	8	D												
<b>E</b>	<b>Etablierung eines strategischen Instandhaltungs- und Asset Managements</b>														K	U	
AM-01	Asset Management-Strategie & strategische Anlagenentwicklung	39%	55%	18	E												
IH-01	IH-Ziele, IH-Aufgaben & IH-Management-Strategie	23%	50%	6	E												
IH-11	Betriebsmittel-Management	51%	60%	10	E												
IH-08	Materialwirtschaft in der Instandhaltung	52%	65%	7	E												
IH-15	IH-relevantes QSGU-Management	57%	70%	16	E												
IH-09	Fremdleistungs- & Lieferanten-Management	54%	60%	0	E												
<b>F</b>	<b>Laufende Optimierung der Anlagen bzw. IH- und Ersatzteil-Strategien</b>														K	U	
IH-13	Optimierungsmethoden & Optimierungs-Tools	27%	60%	8	F												
AM-10	Methoden zur Steigerung von Verfügbarkeit & Zuverlässigkeit	41%	65%	11	F												
IH-12	IH-Controlling, IH-Benchmarking & IH-Marketing	45%	60%	16	F												

Hinweise: US...Umsetzungsschwerpunkte, Priorität/Rang .... Reihenfolge für die Priorität der Optimierungsthemen

- K** Konzeption
- U** Einführung & Umsetzung in wichtigen Bereichen
- V** Vertiefende Umsetzung & laufende Verbesserung

## Projektumsetzung:

- Optimierungsthemen wurden konkret beschrieben

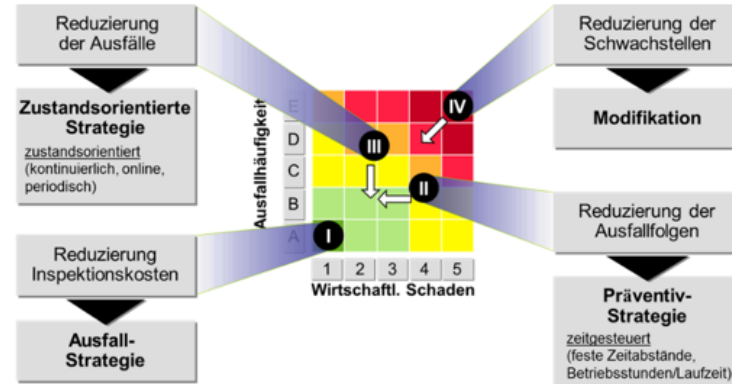
### A: Systematische Durchführung von Anlagen-bezogenen Risikoanalysen und Ableitung von Handlungsempfehlungen

#### Ausgangssituation & Zielsetzung:

Die Performance-Bewertung hat für SÜDPACK ergeben, dass die für den Produktionsablauf „wichtigen“ Anlagen auf Basis von Erfahrungswerten identifiziert sind; eine Klassifizierung der Anlagen entsprechend ihrer Bedeutung wurde nicht systematisch vorgenommen. Auch sind die aktuell angewendeten anlagenbezogenen Instandhaltungs- und Ersatzteilstrategien anhand einer Systematik zu überprüfen und festzulegen. Dies soll anhand des praxisbewährten Ansatzes einer Zuverlässigkeitsorientierten Risikoanalyse (RCM-Methode) erfolgen.

Exemplarisch soll für 2 oder 3 Anlagen mit hohen Zuverlässigkeits-/Verfügbarkeitsanforderungen eine moderierte Risikoanalyse durchgeführt werden, um damit die RCM-Methode zu trainieren und in weiterer Folge selbständig anzuwenden. Anhand der gewonnenen Erkenntnisse wird diese Methode dann systematisch für alle „kritischen“ Anlagen angewendet.

Wesentliche Einzelaufgaben der RCM-Methode sind u.a. (siehe Bild):



- Identifikation der kritischen Anlagen/-teile (durch Vorselektion, qualitative und quantitative Analyse)
- Überprüfung des aktuell bestehenden Mix aus IH-Strategien / IH-Maßnahmen und Festlegung der grundsätzlich geeigneten IH-Strategien gemäß Risikoeinschätzung (siehe A.1)
- Überprüfung der bereits definierten W&I-Maßnahmen nach Inhalten, Intervallen und Methoden und Überprüfung von alternativen Inspektionsmethoden/-geräten (siehe A.2); dazu zählen die Anwendung von Condition Monitoring-Techniken (siehe A.3) und die Nutzung von bestehenden Daten aus Anlagensensorik bzw. Prozesssteuerung / Prozessleitsystemen (siehe A.4)
- Identifikation der IH-Tätigkeiten, die vom Produktionspersonal übernommen werden (TPM-Baustein „Teilautonome Instandhaltung“)
- Ableitung von technischen / konstruktiven Änderungen an der Anlage bzw. an Anlagenteilen

*Hinweis:*  
RCM Speed Analyse ist bereits in Arbeit.  
Siehe auch IH-02: Festlegung der IH-Strategien

*Hinweis:*  
Siehe Umsetzungsschwerpunkt D „TPM“

## Projektumsetzung:

- Optimierungsthemen wurden konkret beschrieben
- Zielsetzung
- Erzielbarer Nutzen
- Umsetzungsschritte und Arbeitsmethodik
- Mitwirkende Funktionen
- Umsetzungsaufwand
- Zeit- und Ressourcenplan
- Projektmanagement Methoden

**Ziel:** Für alle kritischen Anlagen sind die bestehenden Instandhaltungs- und Ersatzteilstrategien überprüft und optimiert. Dabei ist für alle kritischen Anlagenteile das jeweilige wirtschaftliche Risiko bzgl. Produktionsausfall und Instandsetzungskosten bewertet und die Maßnahmen zur Risikominderung bzgl. IH-Strategien und technischer Änderungen sind identifiziert und dokumentiert.

### **Erzielbarer Nutzen:**

- *Bewertetes Anlagenausfall- und Instandsetzungsrisiko*
- *Identifizierte „kritische“ Anlagenteile und „wirtschaftlich gesicherte“ abgeleitete Instandhaltungs- und Ersatzteilstrategien*
- *Sicherstellung der geforderten Anlagen-Zuverlässigkeit/-Verfügbarkeit*

### **Umsetzungsschritte und Arbeitsmethodik:**

#### Konzeption:

1. Vorselektion der RCM-relevanten Anlagen auf Basis des von dpMCP bereitgestellten Tools „Anlagenklassifikation“
2. Training zur RCM-Methode für ausgewählte Mitarbeiter von SÜDPACK; anhand von 2 oder 3 Anlagen wird die RCM-Systematik sowie Anwendung der RCM-Unterlagen und des Bewertungs-Tools mit ihren wesentlichen Einzelaufgaben erlernt und ggf. an SÜDPACK-spezifische Rahmenbedingungen (z.B. verwendete Begriffe, Anlagenstrukturierung) angepasst
3. Für die 2 oder 3 Anlagen zusammenstellen der Arbeitsteams bestehend aus Produktions- und IH-Mitarbeitern, die über die erforderlichen Anlagen- und IH-Kenntnisse verfügen
4. Anhand der Erkenntnisse aus den 2 oder 3 Pilotanlagen erfolgt die Bestimmung der für SÜDPACK optimalen RCM-Systematik und der anzuwendenden Tools und Unterlagen
5. Benennung und Schulung jener Personen, die zukünftig RCM-Analysen moderieren / durchführen sollen

#### Einführung & Umsetzung in wichtigen Bereichen (U):

1. Festlegung der Bearbeitungsreihenfolge für die weiteren „kritischen“ Anlagen gemäß den Ergebnissen der Anlagenklassifizierung
2. Abstimmung mit den notwendigen Personen (Funktionen) aus den einzelnen Produktionsbereichen zur Umsetzung der RCM-Analyse für die „kritischen“ Anlagen und Erstellung des Umsetzungsplans
3. Schrittweise Umsetzung der RCM-Analyse in den einzelnen Produktionsbereichen („Roll-out“)

#### Vertiefende Umsetzung & laufende Verbesserung (V):

1. Überprüfung der RCM-Systematik und der angewendeten RCM-Unterlagen und des Bewertungs-Tools; ggf. Ableitung von Vereinfachungen im Vorgehen und bei den Unterlagen und dem Tool zur zeiteffizienten RCM-Durchführung bei „weniger wichtigen“ Anlagen
2. Festlegung der Bearbeitungsreihenfolge für die weiteren Anlagen in den einzelnen Produktionsbereichen
3. Abstimmung mit den notwendigen Personen (Funktionen) aus den einzelnen Produktionsbereichen zur Umsetzung der RCM-Analyse für die „kritischen“ Anlagen und Erstellung des Umsetzungsplans
4. Schrittweise Umsetzung der RCM-Analyse in den einzelnen Produktionsbereichen

### **Mitwirkende Personen / Funktionen:**

- Arbeitsteams je Anlage: IH-LP/TL/ME/ und/oder IH-MA
- Auf RCM spezialisierte Mitarbeiter (für Organisation & Moderation)
- IH-L für die Entscheidung zum weiteren Vorgehen der RCM-Durchführung
- *Berater als Inputgeber und bei Bedarf für operative RCM-Unterstützung (ergänzend zu den RCM-Spezialisten von SÜDPACK)*

*Hinweis:  
Punkte 1 - 5 sind aktuell bereits in Umsetzung*

*Hinweis:  
Relevant, wenn alle „kritischen“ Anlagen betrachtet & optimiert wurden*



## Projektergebnis:

- 60 Seiten Optimierungskonzepte- Projekte
- Transparenz / Ziele und Wege



Zeitplan für unsere  
Organisation „zu Optimistisch“

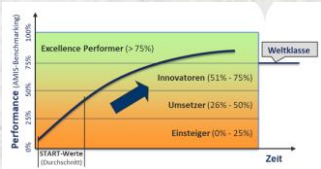
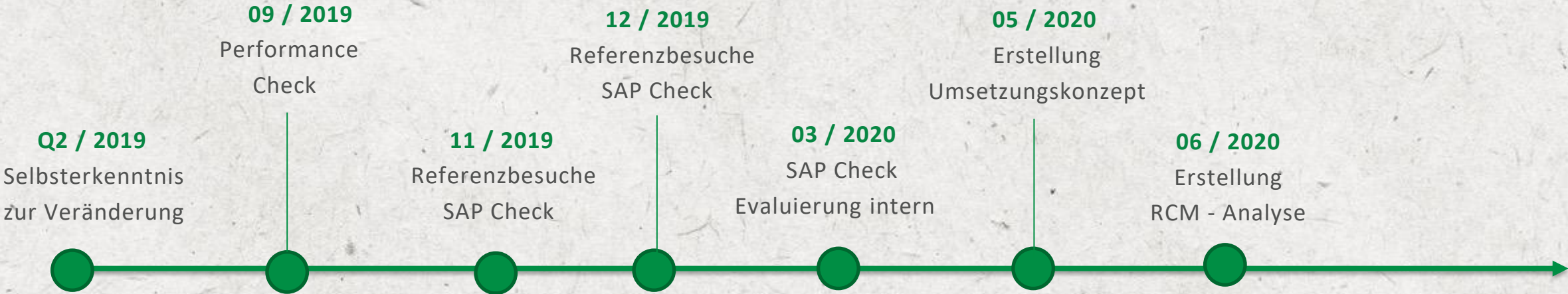
Priorisieren -> Step by Step

Abarbeitung nach PM - Prozess

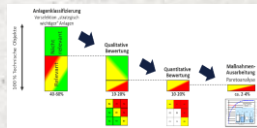


## Inhaltsübersicht

<b>Einleitung</b>	<b>3</b>
<b>Umsetzungsschwerpunkte und Optimierungsthemen</b>	<b>10</b>
<b>A: Anlagenbezogene Risikoanalyse und Festlegung der IH- &amp; Ersatzteil-Strategien</b>	<b>11</b>
A.1: Festlegung der IH-Strategien für alle kritischen Anlagen(teile)	15
A.2: Systematische Überprüfung und Überarbeitung der W&I-Arbeitspläne	17
A.3: Anwendung von Condition-Monitoring-Techniken und Anlagen-Sensorik	18
A.4: Nutzung der bestehenden bzw. zusätzlich sinnvollen Anlagendaten	19
<b>B: SAP-Unterstützung und Effizienzsteigerung bei Prozessen &amp; Aufgaben</b>	<b>20</b>
B.1: Organisationsstrukturen und Anlagenstrukturierung	22
B.2: Prozesse in der Instandhaltung	28
B.3: Einsatz von Mobilgeräten – Dokumentenmanagement/Bezeichnung von Anlagen	33
<b>C: Personalmanagement und strukturierter Wissensaufbau/-transfer</b>	<b>36</b>
C.1: Festlegung eines Entwicklungskonzeptes für die IH-Organisationen	38
C.2: Festlegung der Personalstruktur für die Instandhaltung	40
C.3: Systematischer Aufbau & Erhalt von „kritischen Wissensbeständen“ in der IH	41
C.4: Weiterentwicklung der Fach-, Sozial- & Methodenkompetenzen beim IH-Personal	42
<b>D. Selektive Anwendung von TPM-Bausteinen</b>	<b>43</b>
<b>E: Fremdleistungs-, Lieferanten &amp; Material-Management</b>	<b>48</b>
E.1: Optimierung des Fremdleistungs-Managements	49
E.2: Optimierung des Material- und Lieferanten-Managements	51
<b>F: Laufende Optimierung der Anlagen bzw. IH- und Ersatzteil-Strategien</b>	<b>53</b>
F.1: Durchführung von Kosten-/Schwachstellenanalysen für Anlagen & IH-Leistungen	56
F.2: Systematisches Monitoring der Anlagen-Verlustzeiten / Anlageneffektivität	57
F.3: Ermittlung & Anwendung der Ausfallkosten bei "Schlüsselanlagen"	58

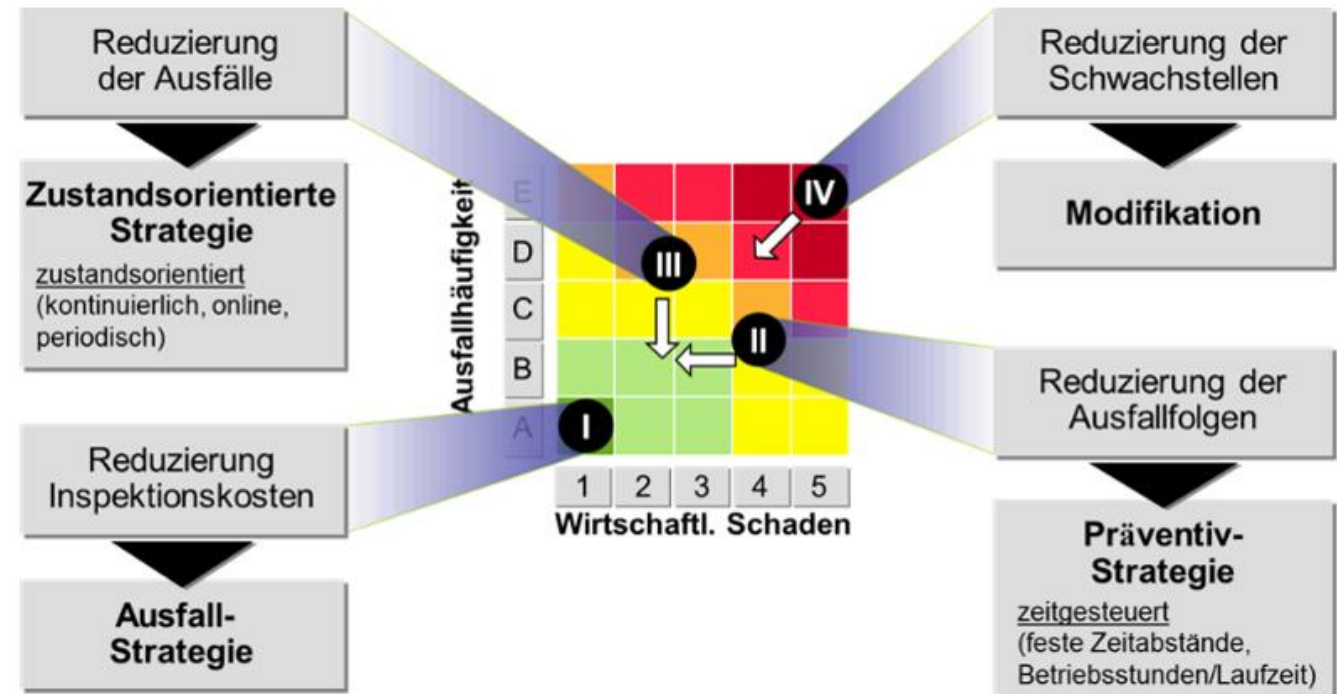


A screenshot of a project management software interface showing a Gantt chart with various tasks and their durations.



## Projektziel:

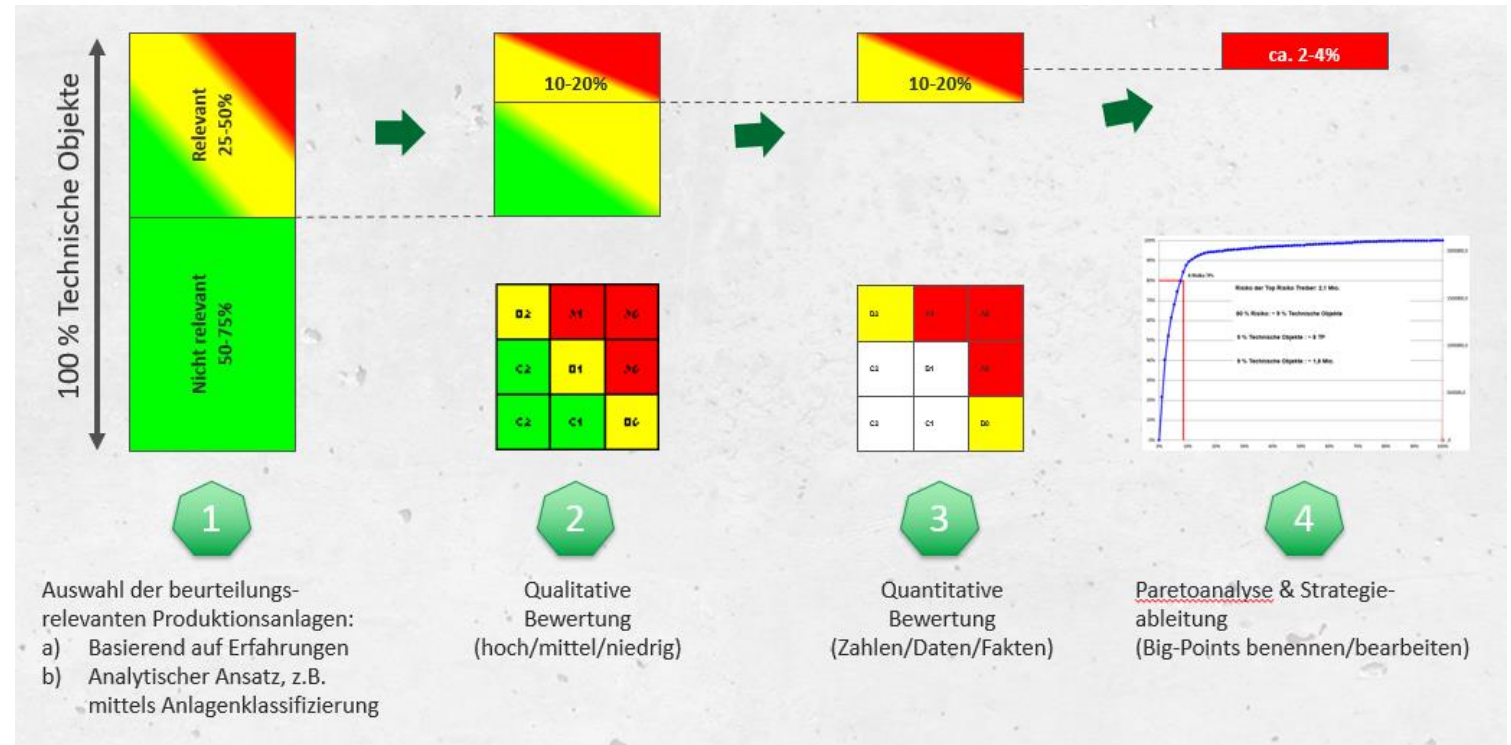
- Risikopotentiale ermitteln und bewerten aller kritischen Anlagen
- IH- und Ersatzteilstrategie überprüfen
- Wirtschaftliches Ausfallrisiko und Instandsetzungskosten bewerten
- IH- Strategien dokumentieren
- Risikominderung identifizieren
- Wissenstransfer zur effektiven Anwendung



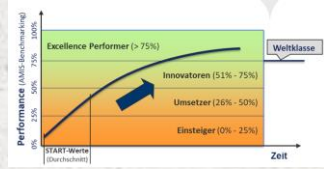
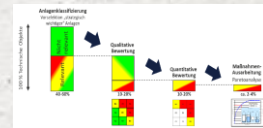
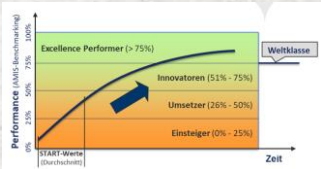
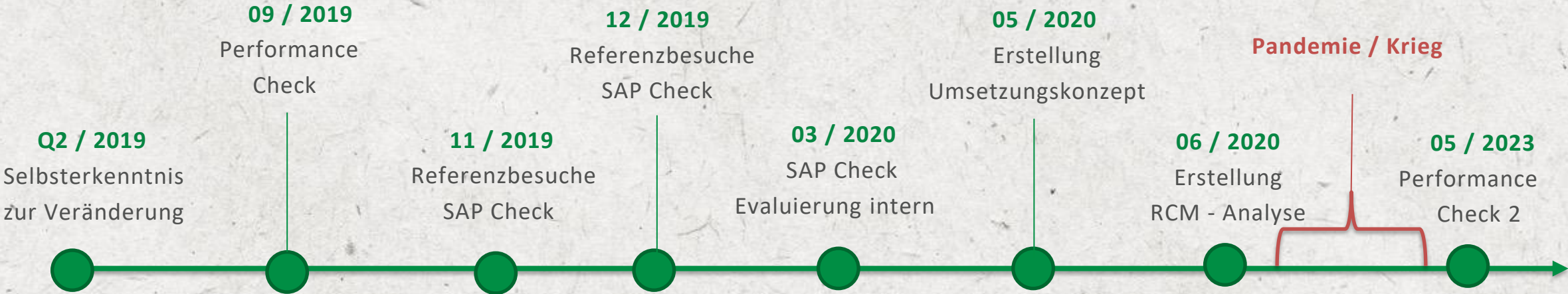


## Projektumsetzung:

- Anlagenklassifizierung „strategisch wichtig“
- Bereitstellung Unterlagen/ Dokumentation (Ausfallkosten, Nomenklatur, etc.)
- Ressourcenplanung – Festlegung Workshopteilnehmer
- Adaptierung Bewertungstool
- Identifikation der relevanten Anlagenteile anhand des Produktions- und Instandsetzungsrisikos
- Identifikation risikorelevanter Anlagenteile anhand von Ausfalldaten und Kosteninformationen
- Für die Anlagenteile mit den höchsten Risikowerten werden Maßnahmenschwerpunkte zur Risikominimierung abgeleitet, dies betrifft z.B. die Festlegung von IH- und Ersatzteil-Strategien, Einsatz von Condition Monitoring









## Projektergebnis:

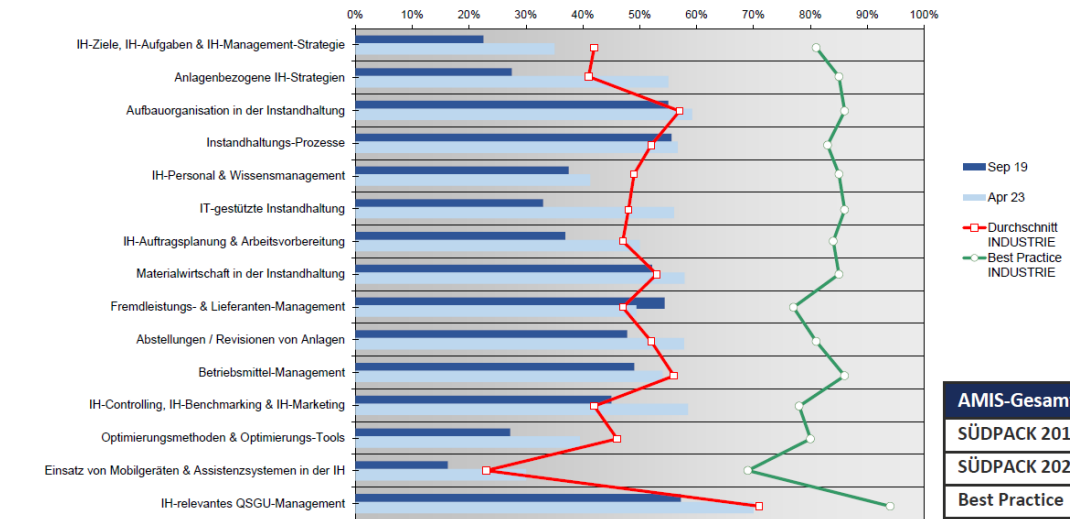
➤ Wo stehen wir heute ?



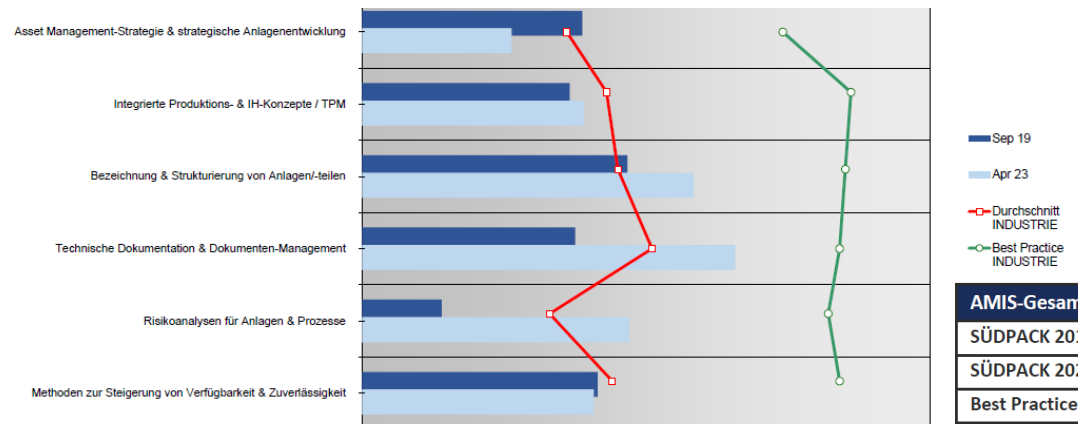
Pandemie  
Krieg  
Lieferketten  
Ressource



Positiver Trend



AMIS-Gesamtscore – IH	
SÜDPACK 2019	41%
SÜDPACK 2023	51%
Best Practice	83%



AMIS-Gesamtscore – AM	
SÜDPACK 2019	36%
SÜDPACK 2023	46%
Best Practice	79%





## Projektergebnis:

➤ Wo wollen wir in Zukunft stehen ?



2025

IH -> +13 %

AM -> +19 %



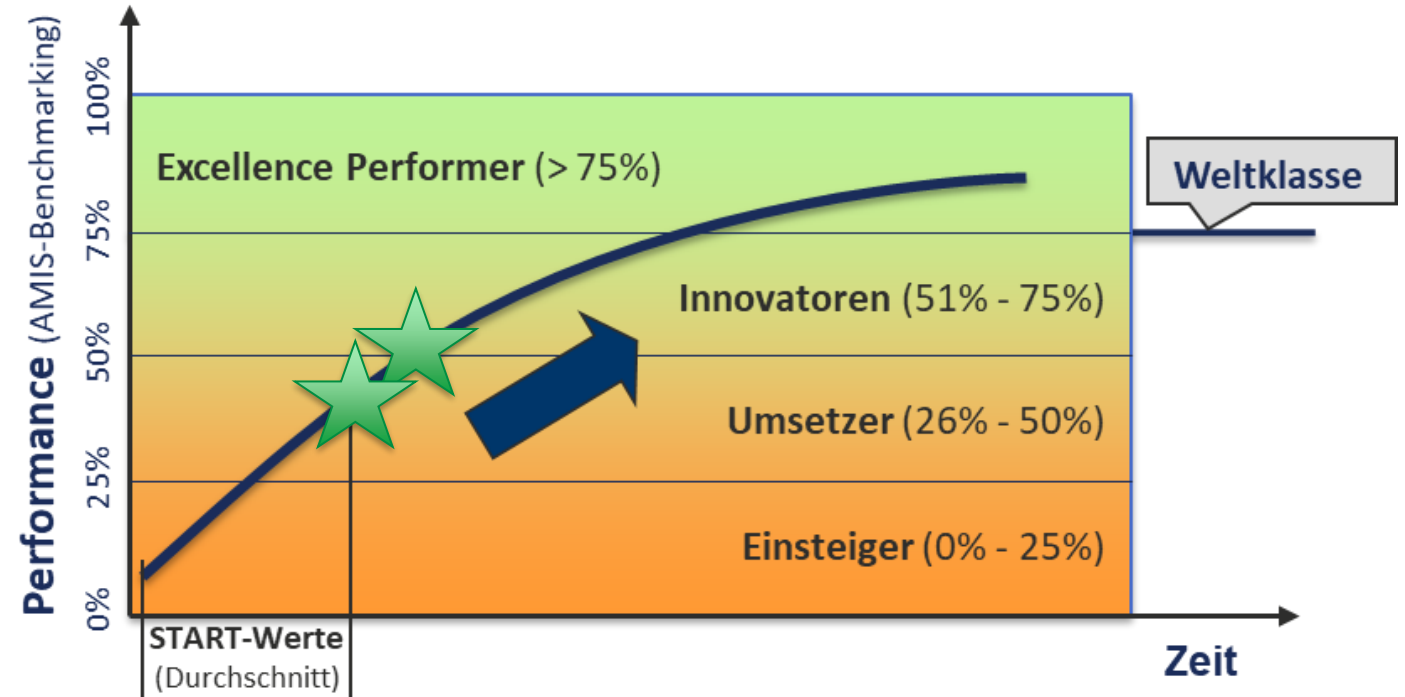
Nr.	Bewertungsthemen - INSTANDHALTUNG	IST-Werte 2019	IST-Werte 2023	ZIEL-Werte
IH-01	IH-Ziele, IH-Aufgaben & IH-Management-Strategie	23%	35%	50%
IH-02	Anlagenbezogene IH-Strategien	28%	55%	75%
IH-03	Aufbauorganisation in der Instandhaltung	55%	59%	75%
IH-04	Instandhaltungs-Prozesse	56%	57%	75%
IH-05	IH-Personal & Wissensmanagement	38%	41%	75%
IH-06	IT-gestützte Instandhaltung	33%	56%	75%
IH-07	IH-Auftragsplanung & Arbeitsvorbereitung	37%	50%	60%
IH-08	Materialwirtschaft in der Instandhaltung	52%	58%	65%
IH-09	Fremdleistungs- & Lieferanten-Management	54%	49%	60%
IH-10	Abstellungen / Revisionen von Anlagen	48%	58%	60%
IH-11	Betriebsmittel-Management	49%	54%	60%
IH-12	IH-Controlling, IH-Benchmarking & IH-Marketing	45%	58%	60%
IH-13	Optimierungsmethoden & Optimierungs-Tools	27%	39%	60%
IH-14	Einsatz von Mobilgeräten & Assistenzsystemen in der IH	16%	30%	45%
IH-15	IH-relevantes QSGU-Management	57%	70%	70%
<b>Gesamtbewertung</b>		<b>41%</b>	<b>51%</b>	<b>64%</b>

Nr.	Bewertungsthemen - ASSET MANAGEMENT	IST-Werte 2019	IST-Werte 2023	ZIEL-Werte
AM-01	Asset Management-Strategie & strategische Anlagenentwicklung	39%	26%	50%
AM-02	Integrierte Produktions- & IH-Konzepte / TPM	37%	39%	75%
AM-06	Bezeichnung & Strukturierung von Anlagen/-teilen	47%	58%	65%
AM-07	Technische Dokumentation & Dokumenten-Management	38%	66%	65%
AM-08	Risikoanalysen für Anlagen & Prozesse	14%	47%	75%
AM-10	Methoden zur Steigerung von Verfügbarkeit & Zuverlässigkeit	41%	41%	60%
<b>Gesamtbewertung</b>		<b>36%</b>	<b>46%</b>	<b>65%</b>

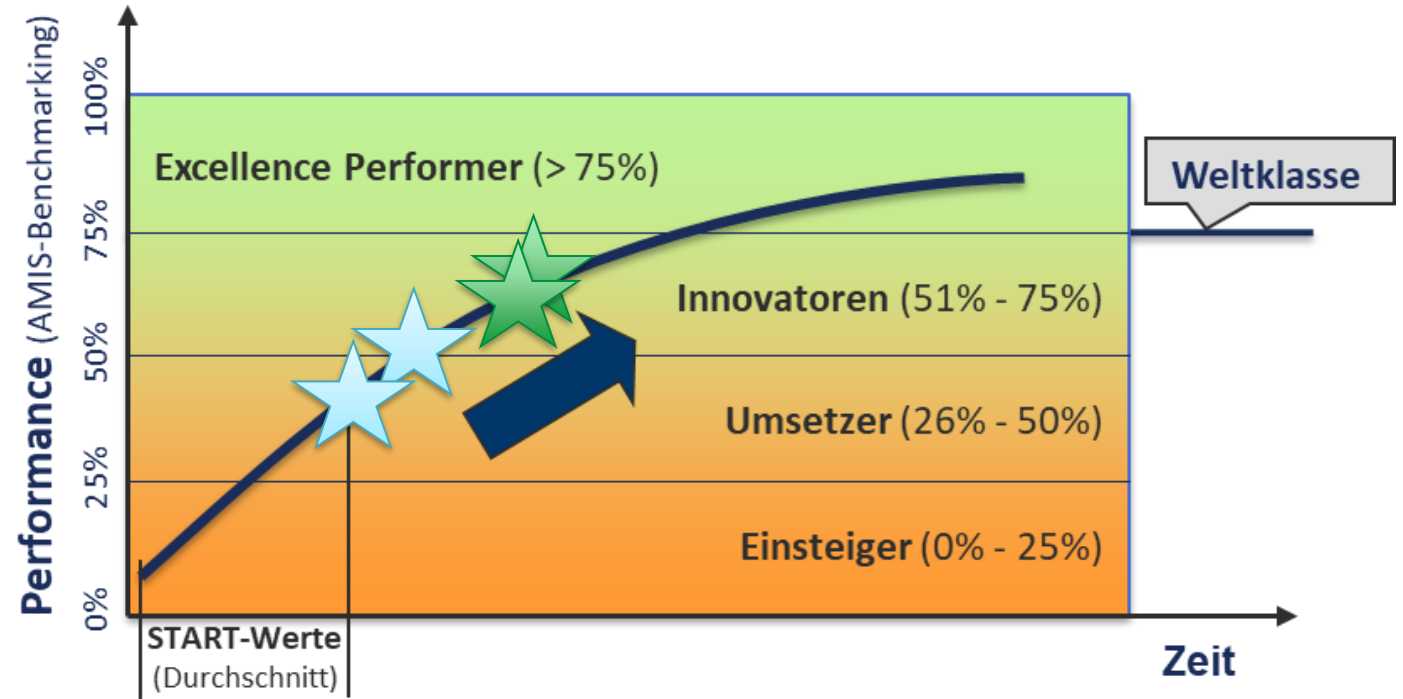


## Projektergebnis:

- Wo stehen wir heute ?



Ziel 2025





## Commitment Management



Integration aller notwendigen  
Abteilungen und MA

Rahmenbedingungen und  
Voraussetzungen

Aus den Fehlern anderer  
lernen

Projekte Nachhaltig und  
kontinuierlich umsetzen

Ressource (MA / Zeit / €)

RD -> RZ -> RO

Herzlichen Dank!