



Die Fabrikhalle: Auf 22.000 m² fertigt die Atlas Copco Construction Tools GmbH am Standort an der Helenenstraße in Essen hydraulische Abbruchhämmer und -zangen. Der Gerätepark für die Produktion umfasst gegenwärtig 150 Maschinen.

Schweres Gerät am richtigen Ort

Belegungsplanung von Industriehallen mittels CAFM

In den meisten Fällen beschränkt sich der Einsatz von CAFM-Systemen auf das Flächenmanagement von Büroimmobilien oder auf die Dokumentation von Instandhaltungstätigkeiten in der Gebäudetechnik. Es geht jedoch sehr viel mehr. Sogar die Belegungsplanung von Industriehallen lässt sich mittels CAFM bewerkstelligen, wie das Beispiel von Atlas Copco Construction Tools in Essen zeigt.

Wir bewegen uns auf industriegeschichtlichem Terrain. Bereits in den Zwanzigerjahren schraubten, schweißten und hämmerten in der Fabrikhalle an der Helenenstraße 149 in Essen die Krupp'schen Stahlarbeiter. Heute fertigt hier die Atlas Copco Construction Tools GmbH mit 360 Mitarbeitern Abbruchwerkzeuge für die Demontage von Gebäuden und Großanlagen. Bis Ende 2001 gehörte das Unternehmen als Krupp Berco Bautechnik zum ThyssenKrupp-Konzern. Am 1. Januar 2002 veräußerte ThyssenKrupp den Geschäftsbereich an den schwedischen Technologie-Konzern Atlas Copco.

Die Fabrikhalle hatte bereits vorher den Besitzer gewechselt. Seit 2001 gehört sie der Schweizer Industrie-Gesellschaft (SIG). Diese hatte Mitte 2001 einen ebenfalls in der Halle

beheimateten Bereich der Krupp-Kunststofftechnik übernommen. Atlas Copco belegt gegenwärtig 22.000 m² der insgesamt 50.000 m² und zahlt dafür Miete und Nebenkosten an die SIG.

FM für Gebäude und Produktionsanlagen

Im Gebäudemanagement arbeiten Atlas Copco und die SIG eng zusammen. „Bei Themen, die das gesamte Gebäude betreffen, wie beispielsweise die Stromversorgung oder die Be- und Entlüftung, stimme ich mich mit meinem Ansprechpartner bei der SIG ab“, erklärt Olaf Zacher, seines Zeichens Facility Manager von Atlas Copco Construction Tools. Facility Management bedeutet bei Atlas Copco

Construction Tools jedoch mehr als reines Gebäudemanagement. Gebäude und Produktionsanlagen werden als eine Einheit betrachtet. In einem Dreierteam mit seinen Kollegen Jörg Lips (Produktionsservice) und Knut Kühle (Instandhaltung) sorgt Zacher dafür, dass sowohl im Gebäudebetrieb als auch in der Produktion alles funktioniert, wie es soll. Äußerst ungewöhnlich: Als Facility Manager stellt er die Investitionsanträge für neue Produktionsanlagen.

Im alltäglichen Geschäft sind die Teamleiter der einzelnen Fertigungslinien – es gibt fünf solcher Teams – seine wichtigsten Ansprechpartner. Sie sagen ihm, wenn etwa Materialwege zu lang sind oder die Anlagenanordnung nicht passt. Dann müssen Lösungen her.

Alle Kosten und Prozesse im Griff?

Weniger Kosten durch mehr Transparenz!
Wir optimieren Ihr Gebäudemanagement.

Personal / Belegung

Brandschutz / Arbeitssicherheit

KST / Controlling / ILV

Reinigung / Miete / NK

Umzug / Inventar / Barcode

TGA / Wartung / Instandhaltung

Energie / Betriebskosten

CAFM Softwarelösung: speedikon FM

MOHNKE

Immobilientechologie & Consulting

Andreas-Passage 3 31134 Hildesheim
Tel. (05121) 157676 mail@mohnke.de

www.mohnke.de



Das Endprodukt:
Mit solchen Hämmer
ausgestattet, rücken
Bagger abbruch-
reifen Gebäuden
auf den Leib.

Bilder: Der Facility Manager (2)

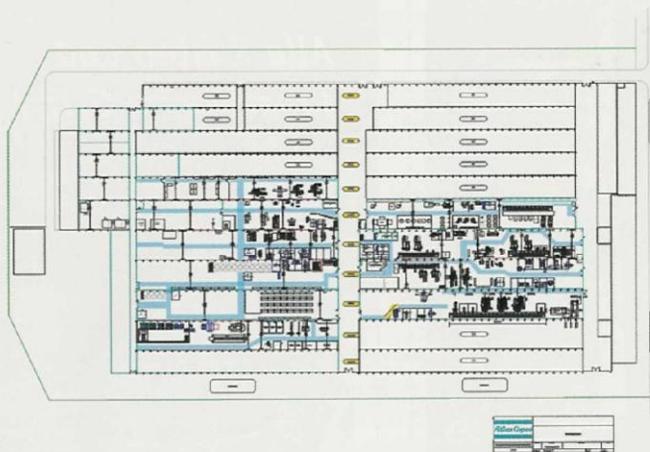
Keine maßstabsgerechte Planung

Die Anordnung der Fertigungsstraßen ist kein starres Gebilde, sondern immer im Fluss. „Wenn wir eine neue Anlage kaufen und in einem Hallenschiff einplanen, hat das Einfluss auf die Platzierung der anderen Maschinen. Es kann sogar vorkommen, dass wir die komplette Hallenbelegung neu gestalten müssen“, erklärt Zacher. Ohne Computereinsatz undenkbar. Bis ins Jahr 2005 arbeitete Atlas Copco mit dem Programm Autosketch, einer abgespeckten Version des CAD-Systems AutoCAD. Mehr schlecht als recht, wie Zacher betont. Das Problem: Die Zeichnungen waren nicht maßstabsgetreu. Fehlplanungen waren die Folge.

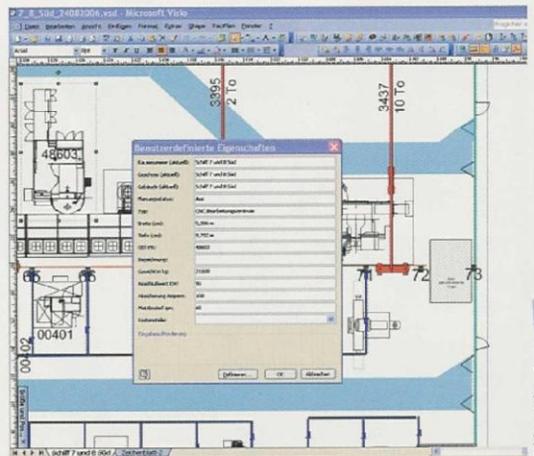
„Um dies zu vermeiden, haben wir mit dem Lasergerät und dem Zollstock den vorgesehenen Standplatz vermessen, mit dem Edding die Ausmaße der neuen Maschine auf dem Boden aufgezeichnet und die Angaben dann rückwirkend in den Plan eingezeichnet“, berichtet Zacher. „Wir haben unsere Pläne den erfolgten Umzügen angepasst und nicht umgekehrt, wie es eigentlich sein sollte.“

Kontakt auf der FM-Messe führt zur Lösung

Im Mai 2003 lernte Zacher auf der FACILITY MANAGEMENT in Düsseldorf Hans Kobsa kennen. Dieser stellte ihm ein Computer-Aided-Facility-Management-System auf der Basis von Microsoft Visio vor und bot



Der gesamte Belegungsplan der Fabrikhalle von Atlas Copco Construction Tools in Essen, abgebildet in FaciPlan.



Vergrößern und Anklicken liefert die Detailangaben der einzelnen Produktionsanlagen.

ihm an, einen seiner Autosketch-Pläne in dem von ihm vertriebenen System abzubilden. Auch seinerseits kam postwendend die Bestätigung. Die Autosketch-Zeichnung war nicht maßstabsgetreu. Der neue Plan überzeugte Zacher auf Anhieb. Andere Lösungen wurden jedoch ebenfalls geprüft. Das „große“ AutoCAD erschien als nicht angemessen und auch auf SAP, mit dessen Modul PM (Plant Maintenance) in der Instandhaltung gearbeitet wird, wollte man nicht setzen. Die vorgestellte SAP-Lösung erschien für den Einsatzzweck überdimensioniert. „Wir hätten mit Kanonen auf Spatzen geschossen“, zieht Zacher den Vergleich.

Trotz des guten Eindrucks, den Kobsa hinterlassen hatte, dauerte es noch eine geraume Zeit, bis die Entscheidung zur Einführung eines neuen Systems fiel. Man hatte sich nach dem Erstkontakt ein wenig aus den Augen verloren, gesteht Zacher. Im Jahr 2005 wurde der „Leidensdruck“ jedoch zu groß. Zacher griff zum Hörer und rief Kobsa an. Nach zwei kurzen Schulungen, die erste bestand in der Präsentation des Systems, in der zweiten wurde bereits am „Feintuning“ der Lösung gearbeitet, ging das System FaciPlan vom Münchener Hersteller FaciWare im September in Betrieb. Heute ist das komplette Hallenlayout darin abgebildet, alle Umzüge und Neuaufstellungen werden mit FaciPlan geplant. Bei der Ausführung gibt es

aufgrund der Genauigkeit des Systems nun keine bösen Überraschungen mehr.

Kein reines Zeichentool

FaciPlan wird jedoch nicht nur als Zeichentool eingesetzt. Die im Plan zu den jeweiligen Maschinen hinterlegten Daten enthalten nicht nur die Maßangaben und die Fabrikatsbezeichnung, sondern auch die Anschlussleistung in kW und die notwendige Absicherung in Ampere. „Dadurch erkennen wir in der Planphase auf einen Blick, ob die

Stromversorgung der Maschine am vorgesehenen Standort ausreicht“, erklärt Zacher. Für übergreifende Auswertungen lassen sich die Maschinen zu Gruppen zusammenfassen, die Daten können nach Excel exportiert und bei Bedarf ans SAP weitergegeben werden. „Die Auswertmöglichkeiten, die das System bietet, haben wir bei weitem noch nicht ausgeschöpft“, weiß Zacher. In Kürze werde es hierzu von FaciWare eine vertiefende Schulung geben.

Bis zum heutigen Zeitpunkt hat Atlas Copco Construction Tools rund 10.000 Euro in das Projekt investiert. Verglichen mit den Anschaffungskosten einer einzigen neuen Produktionsmaschine „Peanuts“, wie Zacher betont. Vor allem wenn man die Arbeitserleichterung betrachte, die damit verbunden sei. So sieht man es bei Atlas Copco auch auf internationaler Ebene. „Unser schwedischer Geschäftsführer war begeistert, als wir ihm die Lösung vorgestellt haben“, berichtet Zacher stolz. Und auch die Kollegen aus der IT-Abteilung haben bereits konkrete Vorstellungen zur Nutzung von FaciPlan für ihre Aufgaben. Sie wollen, dass ihre Peripheriegeräte wie Drucker, PCs und Monitore in das System eingepflegt werden, damit sie darüber die Inventur fahren können. „Das haben wir uns für 2007 zum Ziel gesetzt“, gibt Zacher einen Ausblick auf den nächsten Schritt zum Ausbau der CAFM-Lösung.

Martin Gräber ■



Bild: Der Facility Manager

Der Facility Manager: Olaf Zacher ist nicht nur für das Gebäude zuständig, sondern zu einem großen Teil auch für die Produktionsanlagen. Insbesondere die Belegungsplanung gehört zu seinen Aufgaben.