

Schnell, individuell und sicher: FormWeigh für Flüssigkristalle



Der Bedarf an Flüssigkristall-Material für Displays aller Art (Flachbildschirme, Mobiltelefone, Uhren etc.) nimmt rasant zu. Das im August 2002 offiziell eröffnete Produktionswerk der Merck Korea Limited in Poseung-Myon, Südkorea, hat sich auf die fachgerechte Bereitstellung der Rohmaterialien spezialisiert und verlässt sich beim Rezeptieren auf die Leistungsfähigkeit moderner Hard- und Software der METTLER TOLEDO Gruppe.

■ Die Projektbeschreibung zeigte die MUSS-Kriterien klar auf: Es sollte ein Rezeptursystem in den Materialfluss des Bereichs «Liquid Crystal (LC) Technical Center» in Poseung integriert werden. Das System musste einerseits mit dem Betriebsmitarbeiter in koreanischer Schrift kommunizieren können und nach kurzem Training leicht zu bedienen sein sowie sich in das vor Ort bestehende ERP-System «Scala» einbinden lassen. Vor diesem Hintergrund begann zwischen den Merck-Projektmitarbeitern und dem international besetzten Team von METTLER TOLEDO eine intensive Zusammenarbeit mit Besprechungen vor Ort und mit Hilfe regelmässiger Telefonkonferenzen rund um den Erdball.

Eine Systemlösung mit überzeugenden Referenzen

Am Hauptsitz der Merck-Gruppe in Darmstadt betont Projektleiter Stefan Maron, Information Management & Consulting: «Wir wollten mit einem Unternehmen zusammenarbeiten, das konkrete Systemlösungen vorzeigen und uns wirklich vor Ort, also in Südkorea, unterstützen kann. Das System sollte natürlich primär in diesem neuen Werk angewendet werden, sich aber auch grundsätzlich an weiteren Produktionsstandorten in anderen Regionen integrieren lassen. Wir suchten also nach einem global tätigen Partner mit einer bewährten Standardlösung, die uns eine Neu-Entwicklung von Null auf auch schon aus Zeitgründen erspart.»

Und der Zeitplan war tatsächlich eng! Im Sommer 2002 sollte die Produktion anlaufen können, und da nimmt die Rezeptur eine Schlüsselstellung im Prozess ein. Die weltweit in der Praxis erprobte Rezeptursoftware METTLER TOLEDO «FormWeigh» liess sich präzise an die Bedürfnisse der Merck-Gegebenheiten anpassen.

Drastische Reduktion der Fehlergefahr

An mehreren Wägeplätzen in einem geschlossenen Vorbereitungsraum werden Betriebsmitarbeiter in Koreanisch durch den aktuellen Auftrag und die Sollvorgaben des Rezeptes geführt. Jede Materialposition wird durch einen Barcodeleser identifiziert. Liegt das falsche



Bediener am Rezeptverwiegen auf einer PR-Waage mit ID20 Terminal.

Material vor, informiert das System automatisch und stoppt die Auftragsabwicklung an diesem Punkt. Dadurch reduziert sich die Gefahr von Fehlrezepturen beträchtlich. Farbige, sich bewegende Balken in der Anzeige des Industrieterminals fördern das zügige Einwiegen im Grobbereich und das feine, aber immer noch schnelle Einwiegen in den letzten Dezimalen der Zielvorgabe.

Bei einem eventuellen Überdosieren einer Rezeptposition wird der Operator zur Nachdosierung der anderen Komponenten aufgefordert: Jede Rezeptur ist also erfolgreich! Die elektronische Datenkommunikation über das hauseigene System registriert alle Materialbewegungen und hält die Materialbestand-Informationen aktuell. Angeschlossene Etikettendrucker generieren Auftrags- oder Flaschenetiketten mit den für Merck spezifischen Informationen.

Mit je einer Waage, die in Reinraumumgebung platziert sind, sind verschiedene Filter- und Flaschenabfüllstationen ins System integriert. Die eingesetzte Hardware erfüllt uneingeschränkt die Anforderungen der Reinraumtechnik.

Breite Akzeptanz bei den Mitarbeitern

Thomas Jacob, Leiter des «Technical Center» in Poseung, stellt der gesamten Systemlösung ein gutes Zeugnis aus: «Das System ist von unseren Mitarbeitern sehr gut angenommen worden. Nicht zuletzt, so denke ich, weil es die Unterstützung in der Landessprache gibt.» Jede Einführungsstufe war von entsprechenden Schulungsmassnahmen begleitet, so dass die heute involvierten dreizehn Mitarbeiter schrittweise lernten, immer mehr Funktionalitäten zu nutzen.

In allen Phasen der Projektabwicklung hat Projektleiter Stefan Maron bei den METTLER TOLEDO Partnern ein kooperatives Eingehen auf die individuellen Wünsche und Anforderungen festgestellt: «Ich merkte, dass man unser Geschäftsproblem versteht und es ernst nimmt. Die ganze Abwicklung stand unter hohem Zeitdruck und verlief dennoch unproblematisch.»

Unverzichtbar: rasch abrufbare Dienstleistungen vor Ort

Für Thomas Jacob war in allen Stufen des Projektes die Servicebereitschaft von METTLER TOLEDO im Land Südkorea

von grosser Bedeutung: «Wir brauchen abgestufte Dienstleistungen hier vor Ort. Die Funktion der Hardware ist absolut essentiell, denn wir haben Lieferverpflichtungen, deren Nichteinhaltung uns teuer zu stehen käme.» Auch auf die späteren Ausbaumöglichkeiten hat er immer wieder besonders geachtet: «Die Nachfrage nach unseren Produkten wächst enorm rasch. Da müssen wir das heutige System ausbauen können, und irgendwann wird bei uns sicher die Umstellung auf SAP anstehen. Da sehen wir uns bei METTLER TOLEDO mit der zertifizierten Schnittstelle zu SAP gut aufgehoben.»

«Gesamthaft gesehen», sagt Stefan Maron, «haben wir hier eine Projektrealisierung erlebt, die auf dem reibungslosen Zusammenspiel eines Teams aus Asien, Deutschland und der Schweiz basierte. Dieses Zusammenspiel und das erzielte Resultat verdienen mein grosses Lob.»

