

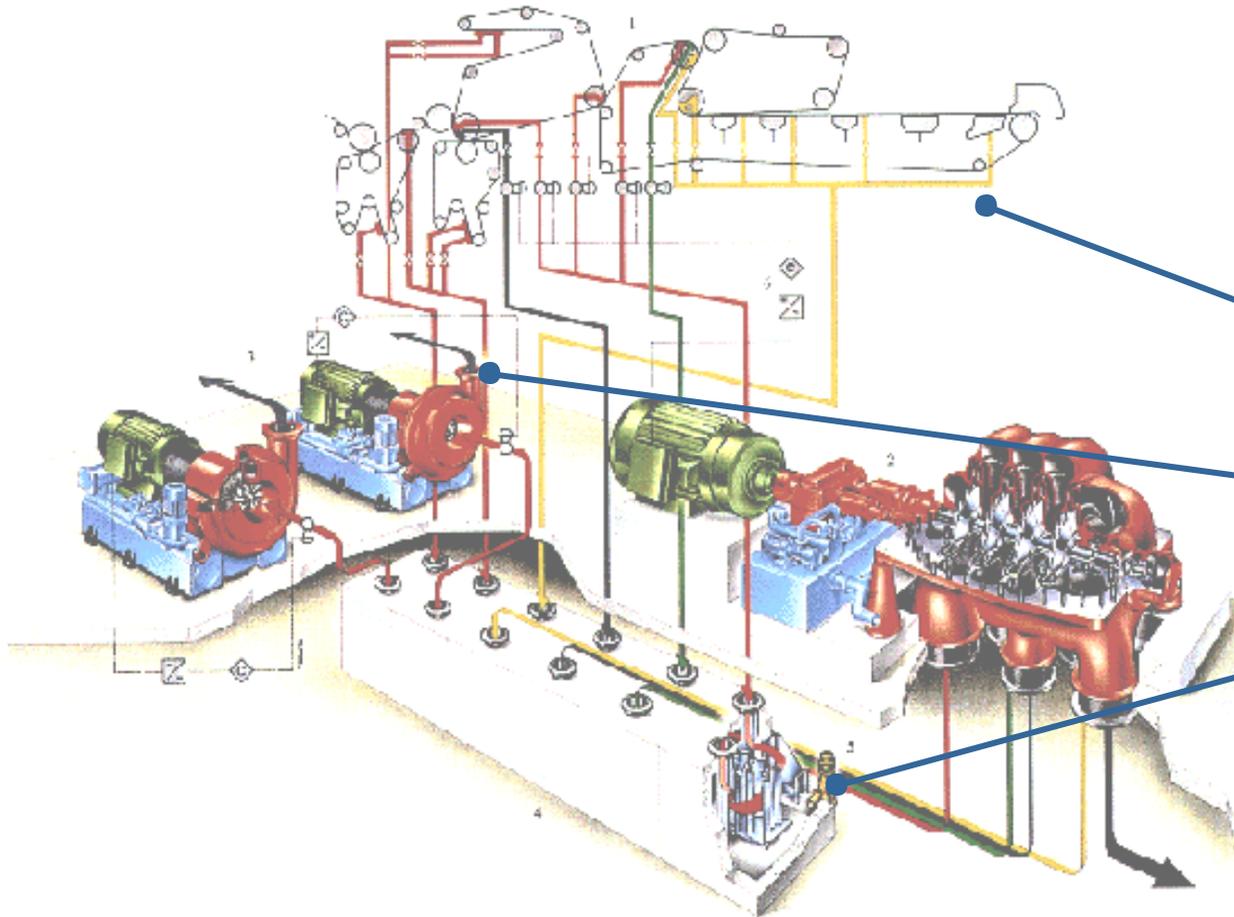
# bi-tuned - Workplace

Prozess-Komprimierung im Technik-Intranet



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH



Navigation

Informationen

Aktionen

Eine Lösung mit  und **SAP®** (nicht nur) für Druckereien

- Überblick: bi-tuned-Workplace
- Die PIN-Methode
- Beispiele
- Weiteres Vorgehen ?

---

## ■ Überblick: bi-tuned-Workplace

---

- Die PIN-Methode für die Betriebstechnik
- Beispiele
- Weiteres Vorgehen ?



# bi-tuned - Workplace

Prozess-Komprimierung im Technik-Intranet

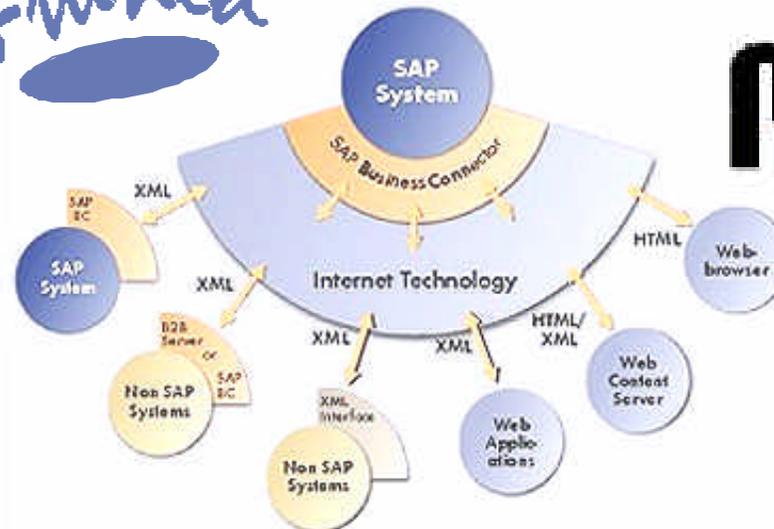


Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

Der bi-tuned-Workplace ist eine Gemeinschafts-Entwicklung von Tammerna+Partner GmbH aus Bremen und ITECS Engineering GmbH aus Hamburg.

*bi-tuned*



in Kooperation mit:

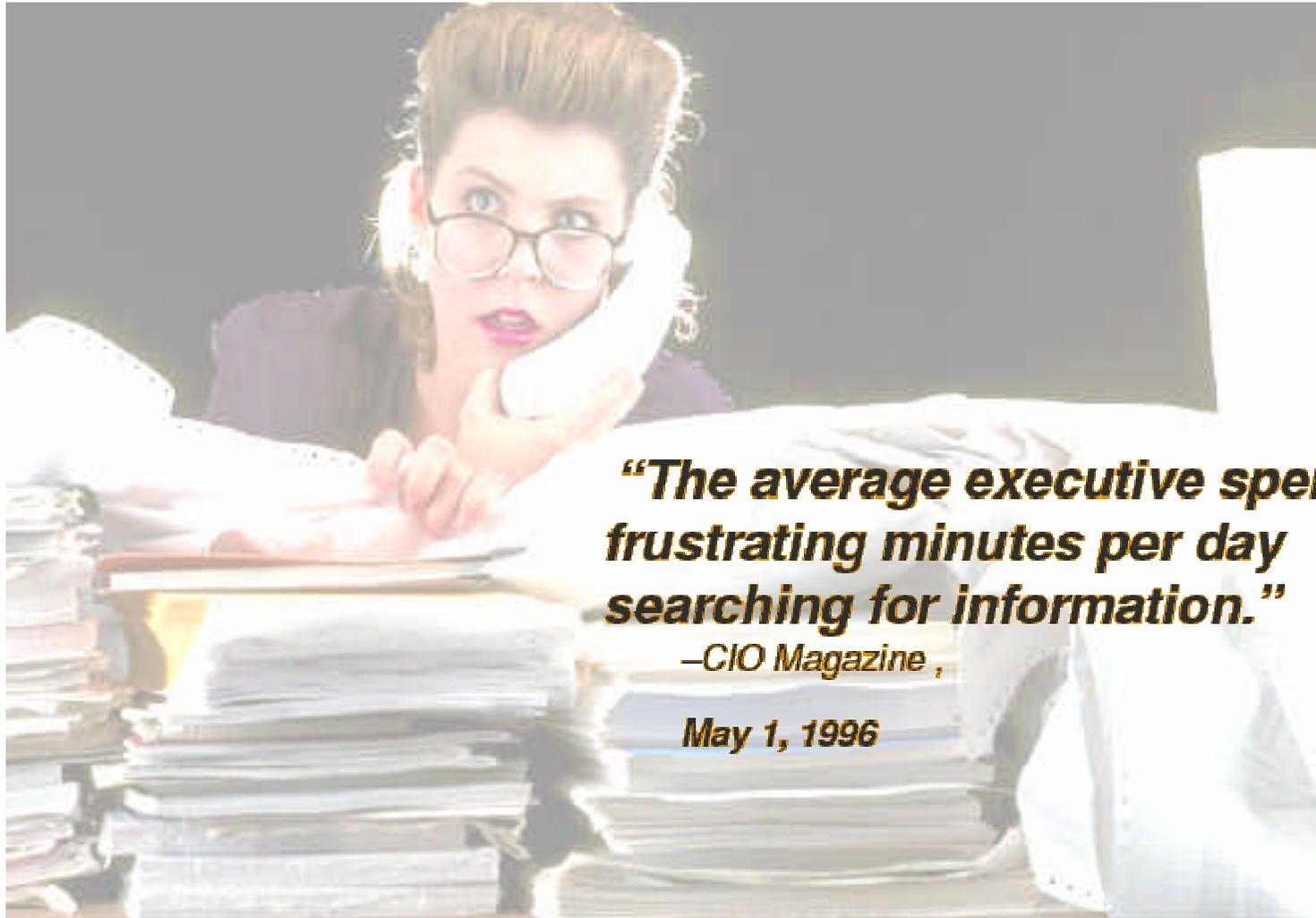


# Ein Problem ... das nicht nur Nerven kostet !



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH



# Überblick: bi-tuned-Workplace

## Die Ausgangssituation

Bisher beziehen die Servicemitarbeiter, die für Wartung, Reparatur und Installation die nötigen Informationen aus umfangreichen, unhandlichen und unübersichtlichen Ordnern.

Um Reparaturanleitungen, Wartungsanleitungen, Aufstellanweisungen oder passende Ersatzteile zu identifizieren und zu finden, müssen kiloschwere Papierordner gewälzt werden.

Um Meldungen, Aufträge, Bestellungen anzulegen, Bestände im Lager zu erkunden sind Kenntnisse im Umgang mit komplizierten ERP-Systemen notwendig. Wegen zu hoher Kosten und mangelnder Akzeptanz werden diese Systeme dann auch nicht genutzt.



## Die Lösung

Nur 2 - 3 % aller technischen Dokumente sind für die tägliche Arbeit relevant. Unser WEB-basierender Workplace stellt gefilterte Sichten auf genau diese notwendigen Dokumente bereit.

Mit maximal 5 Mausklicks finden Sie Ihre Detailzeichnung, den Wartungsplan, das Ersatzteil, das Foto, die Graphik ... incl. Zoom-Funktionen.

Ohne Systemwechsel erkundigen Sie sich in den SAP-Datenbanken nach dem Lagerbestand, legen eine Störmeldung oder einen Auftrag an oder fragen den Stand der Reparaturarbeiten ab, mit Objekt- und Benutzerspezifischen vorausgefüllten, einfachen Formularen.

# Überblick: bi-tuned-Workplace powerd by



**Tammerna + Partner**

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

Prinzip

Navigation

Informationen

Aktionen



Prinzip

Navigation

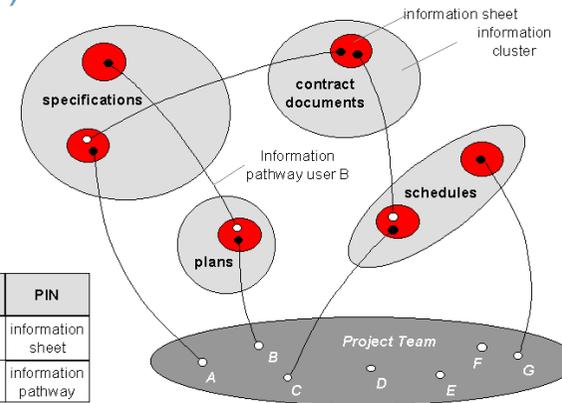
Informationen

Aktionen

## Synaptische Informationswege.

- Analog zu den Synapsen im neuronalen Nervensystem des Menschen "organisiert" der PIN den Zugang des Projektteams zu Informationsbereichen (Cluster)
- Wie in der Natur werden dabei die Informationsflüsse bewußt auf das absolut Erforderliche reduziert.
- Je früher jedes Teammitglied genau seine spezifische Aufgabe/Arbeit in einem Projekt kennt, desto weniger Korrekturen sind durch das Projektmanagement erforderlich.

Nature	Symbol	PIN
nuclei		information sheet
synaptic connection		information pathway



Prinzip

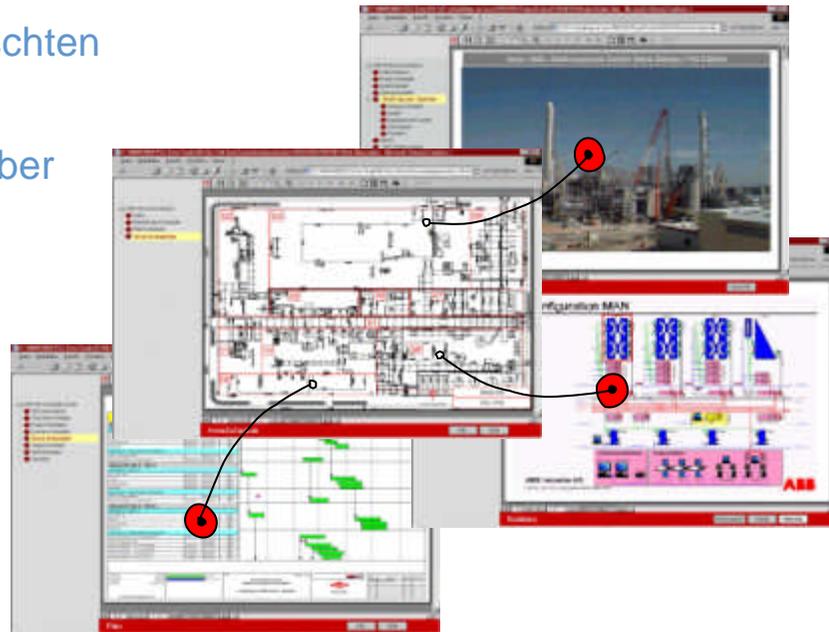
Navigation

Informationen

Aktionen

## Mit fünf „Klicks“ zum Ziel.

- mit max. 5 Mausklicks zur gewünschten Information
- Strukturierte Informationskanäle über Unternehmensgrenzen hinaus
- Intuitive Navigationslenkung über vordefinierte Informationswege
- stets aktuelle Informationen
- 100% Web Integration



Prinzip

Navigation

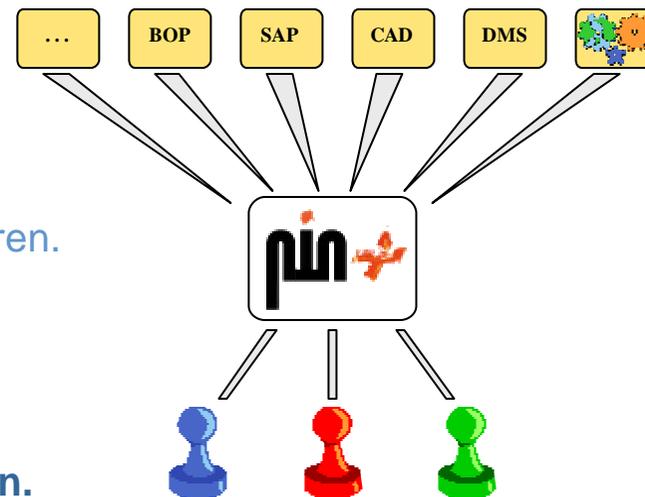
Informationen

Aktionen

## Informationsinhalte steuern heißt ...

- Das Projektteam auf die Schlüsselfaktoren für den Projekterfolg fokussieren.
- Informationen auf das Wesentliche reduzieren.
- Informationen bewußt "allen Betroffenen" zugänglich machen.

... denn Wissen vermehrt sich durch Teilen.



*Filter & Verteilungskonzept*

Prinzip

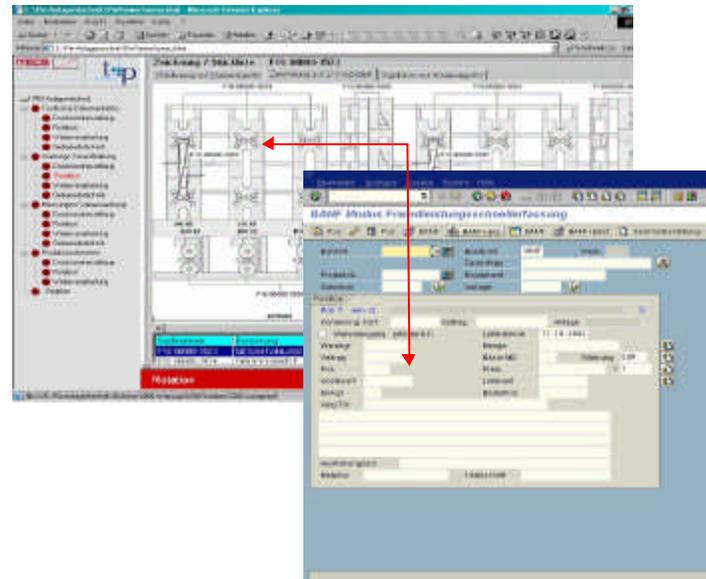
Navigation

Informationen

Aktionen

## Informationsportal zum SAP®.

- stellt gefilterte Sichten auf alle für die tägliche Arbeit notwendigen Dokumente bereit.
- bietet über bidirektionale Verknüpfungen von Dokumenten zu entsprechenden SAP® Objekten eine einfache, schnelle Navigation von einem zum anderen
- Dadurch wird der Aufwand für das Auffinden von wichtigen Informationen erheblich reduziert



- Überblick: bi-tuned-Workplace

---

- **Die PIN-Methode für die Betriebstechnik**

---

- Beispiele
- Weiteres Vorgehen ?



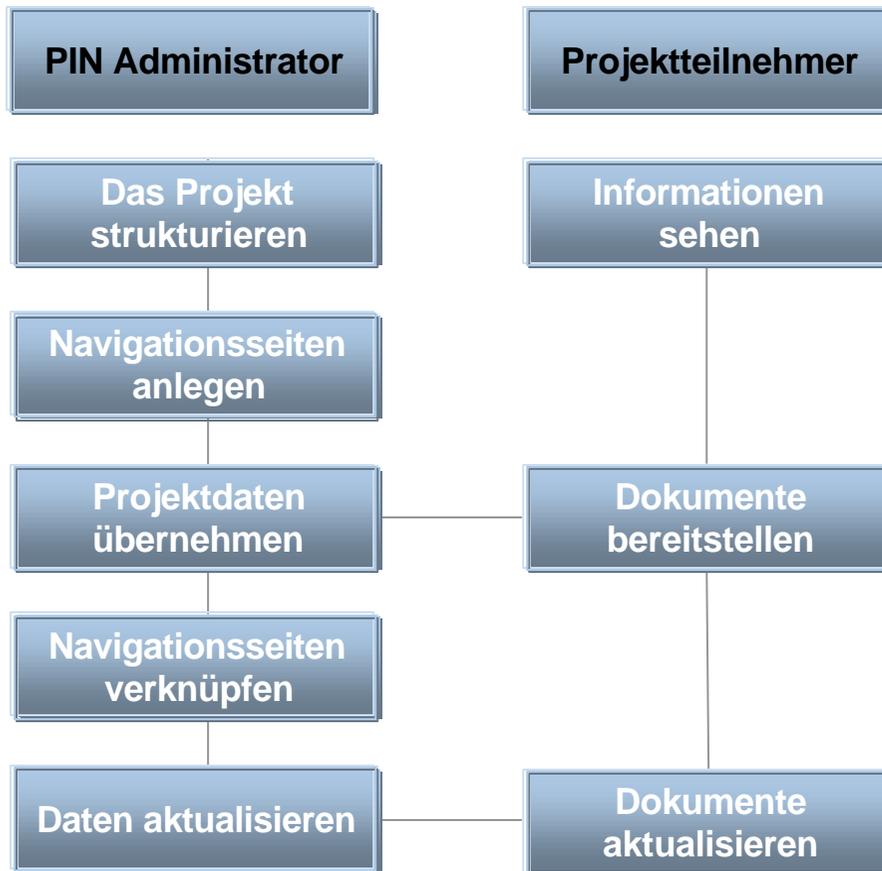
# Die PIN-Methode



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

## Die fünf Arbeitsschritte zum PIN



### Philosophie

Hinter dem Projekt Informations Navigator (PIN) verbirgt sich nicht nur ein Software Tool sondern auch eine Methode:

Informationen bewußt auf das Wesentliche reduzieren und diese im Projektteam aktiv zu kommunizieren.

.. denn Wissen vermehrt sich durch Teilen.

Informationen zu einem Projekt gibt es heute in der Regel stets viele. Die Frage ist jedoch **wo, wie aktuell** und **für wen** bestimmt. Die vorhandenen Daten müssten also "lediglich" strukturiert zusammengestellt und kommuniziert werden. Das gilt aber nicht für alle verfügbaren Daten sondern nur für die relevanten 2-3% Projektdaten, die für die Teammitglieder von Bedeutung sind.

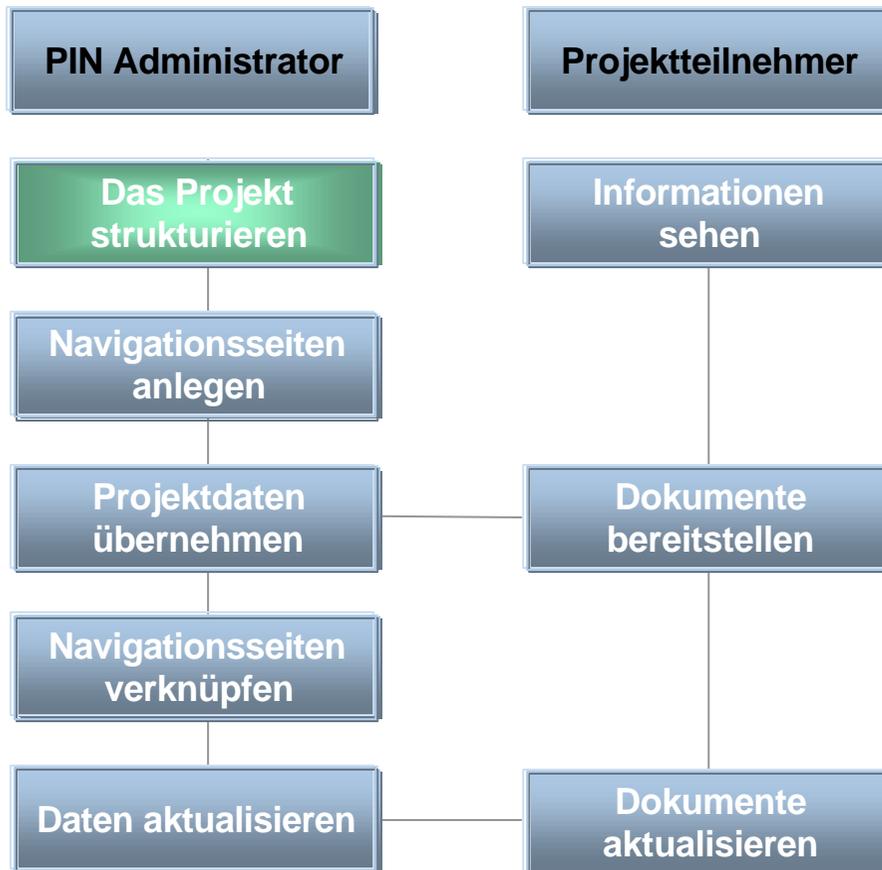
# Die PIN-Methode



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

## Die fünf Arbeitsschritte zum PIN



### Schritt 1

#### *Definition der Navigationsstruktur*

Innerhalb eines Workshops wird die prinzipielle Navigationsstruktur definiert.

Anhand von bereitgestellten Zeichnungen, Wartungsplänen, Fotos, Tabellen etc. werden unter betriebstechnischen Gesichtspunkten Navigationsseiten sowie die Haupt- und Unterpunkte des MenuTrees definiert.

# Die PIN-Methode



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

## Die fünf Arbeitsschritte zum PIN



### Schritt 2

#### *Erstellung der Navigation*

Gemäß den erarbeiteten Vorgaben werden der Menu-Tree sowie die graphischen und tabellarischen Navigationsseiten des PIN erstellt.

Absprünge in Hersteller-WEB-Seiten, sowie Integration von anderen Systemen.

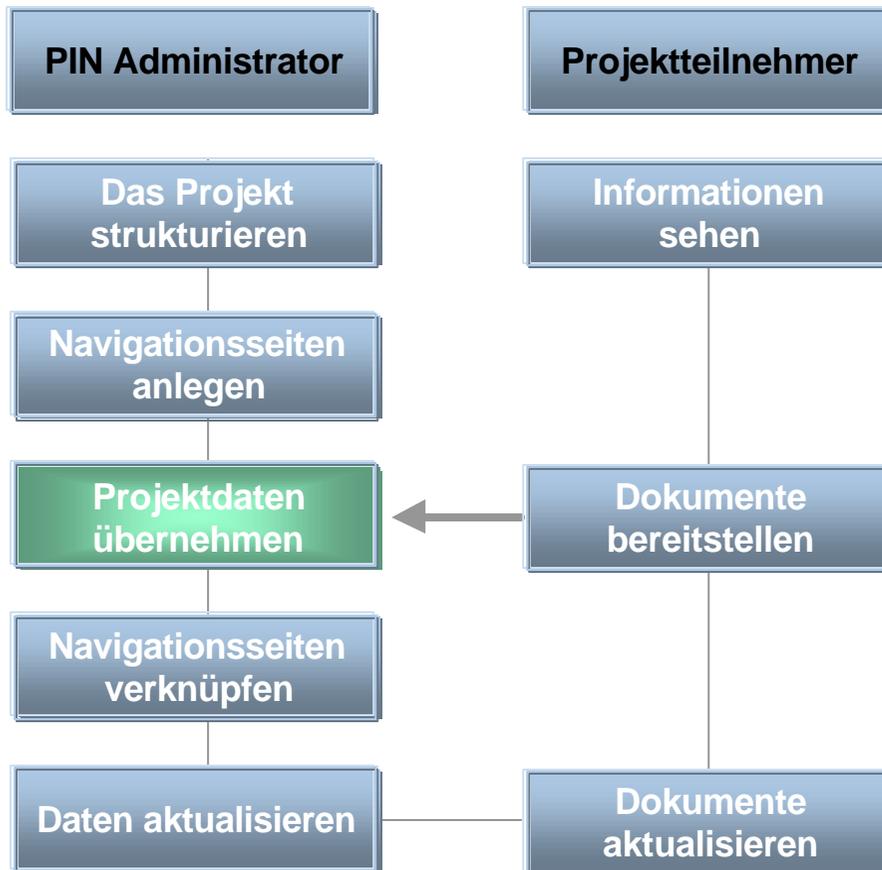
# Die PIN-Methode



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

## Die fünf Arbeitsschritte zum PIN



### Schritt 3

#### *Feinabstimmung der Navigation*

Anhand einer Beta-Version des PIN, der bereits auch einige Datenseiten enthält, wird die optimale Navigation abgestimmt und durch bis zu drei Korrekturläufe in seine endgültige Form gebracht.

Externe Systeme werden „verlinkt“

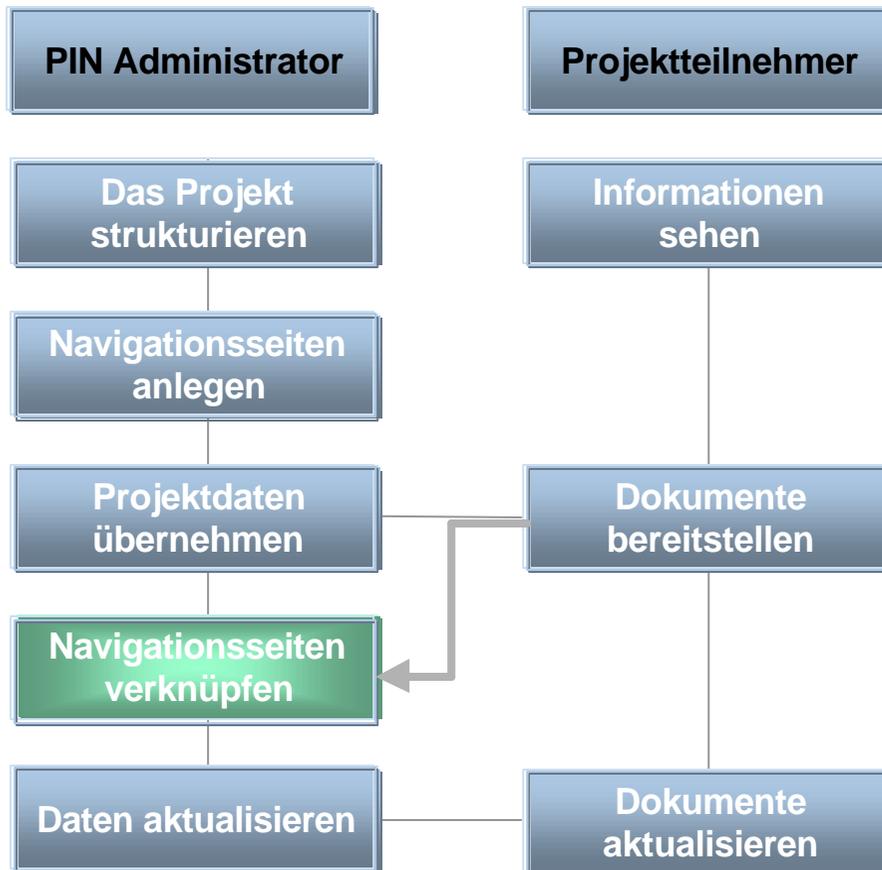
# Die PIN-Methode



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

## Die fünf Arbeitsschritte zum PIN



### Schritt 4

#### *Projektdaten bereitstellen*

Gemeinsam mit den Mitarbeitern im Unternehmen werden die Regeln für die Bereitstellung und Aktualisierung der "PIN-Daten" festgelegt und mit den Navigationsseiten im PIN verknüpft.

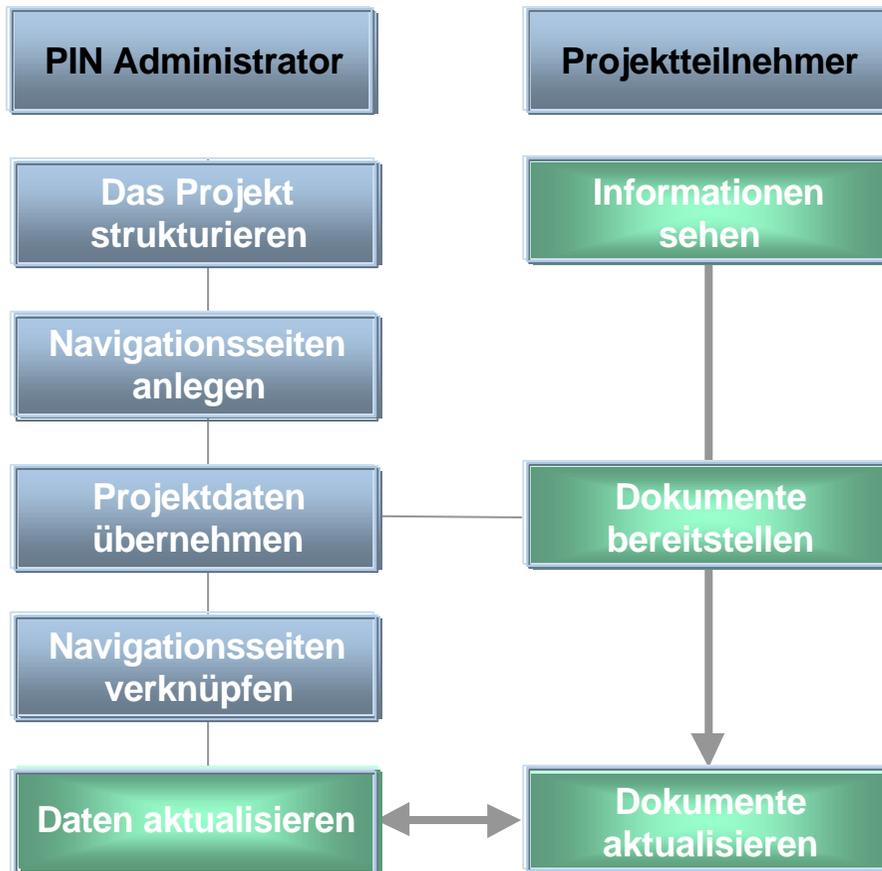
# Die PIN-Methode



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

## Die fünf Arbeitsschritte zum PIN



### Schritt 5

#### *Implementierung*

Der "fertige" PIN wird im Netzwerk, Intranet oder Internet für die Anwender bereit gestellt. Eine Installation auf den Arbeitsplätzen ist dafür nicht erforderlich. Eine Schulung für die Navigation und Bedienung des PIN ist in der Regel nicht erforderlich.

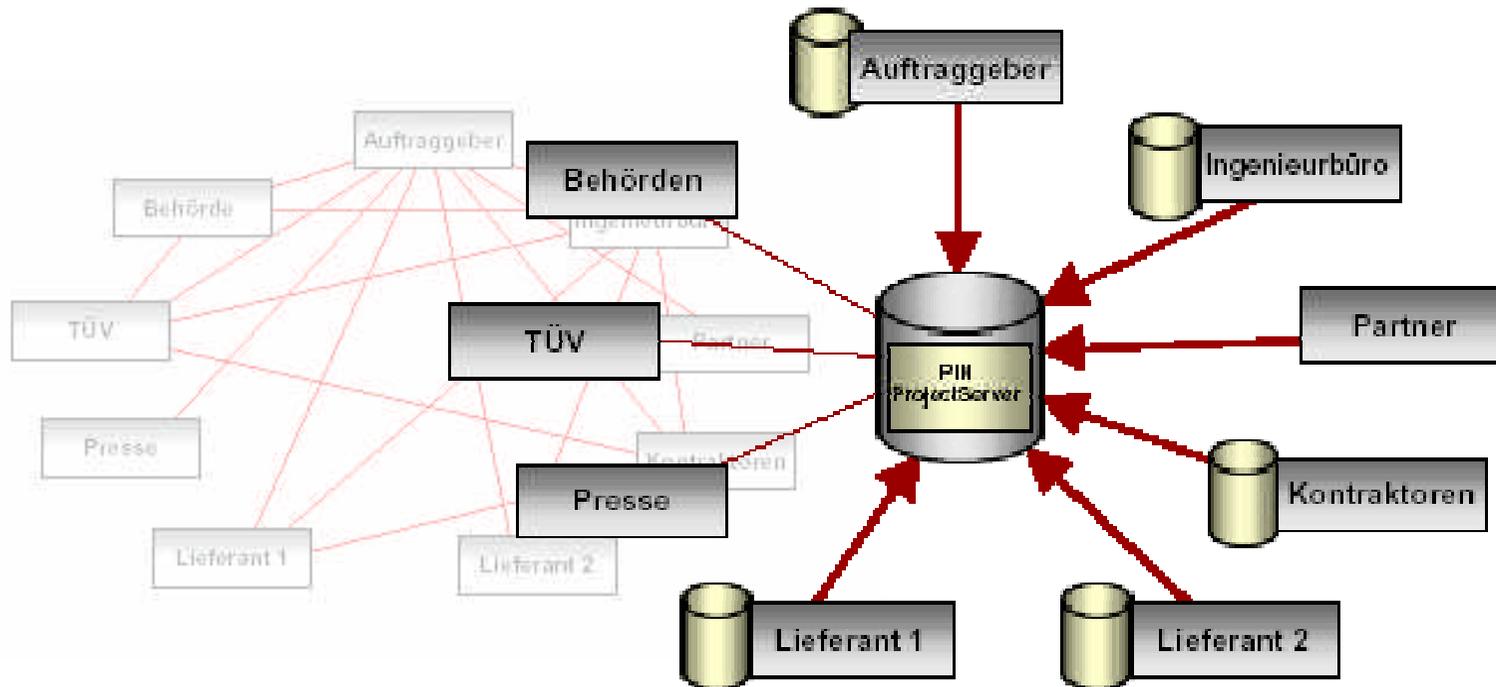
# Die PIN-Methode

Kontrollierte Sicht für alle



Tamma + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH



*PIN ProjectServer für die zentrale Datenhaltung*



- Überblick: bi-tuned-Workplace
- Die PIN-Methode für die Betriebstechnik

---

## ■ Beispiele

---

- Weiteres Vorgehen ?



# Beispiel



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

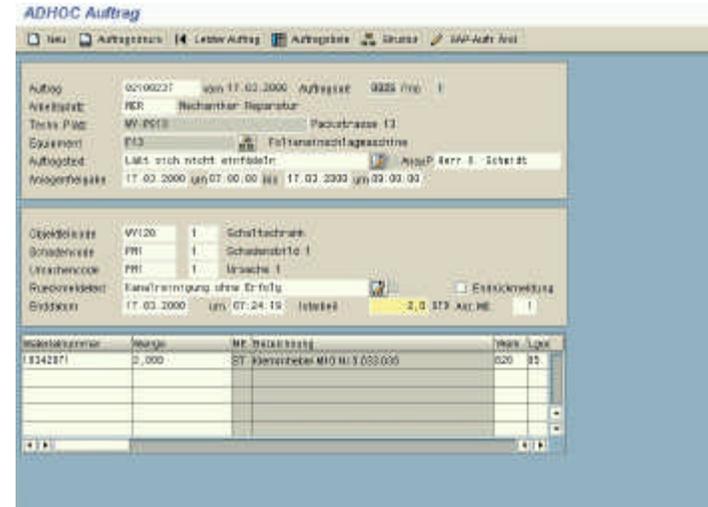
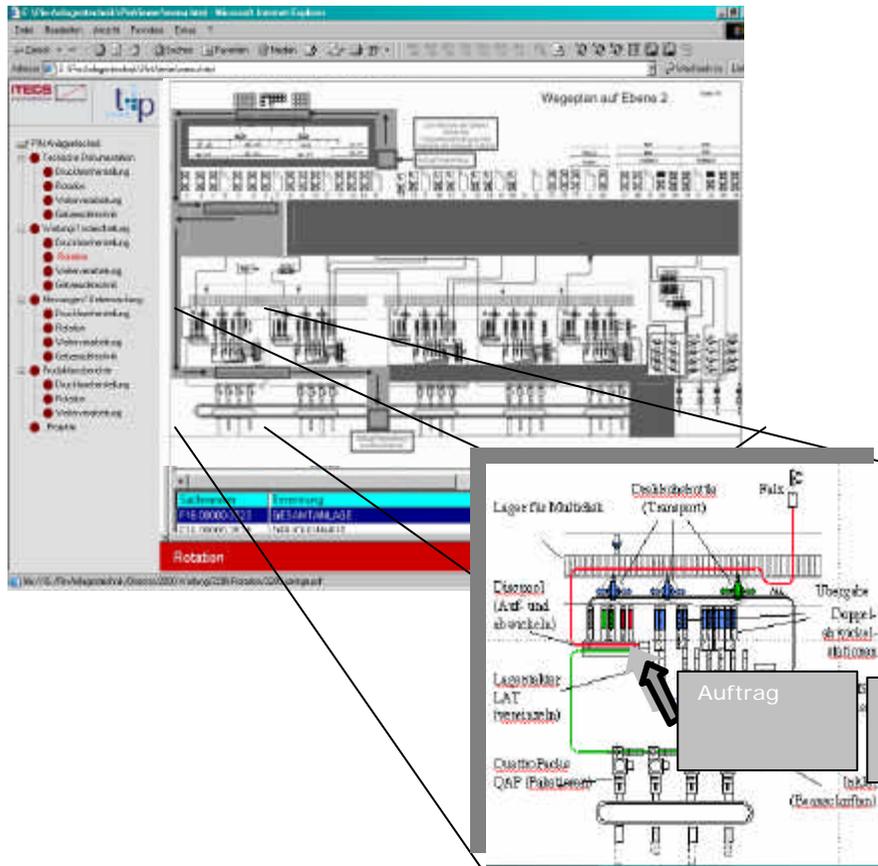
## ■ Ziele:

- Der aktuelle Stand von beliebigen Dokumenten muß jederzeit, sofort sichtbar und schnell auffindbar sein.
- Aus der SAP® Stammdatenpflege (wie z.B. dem Materialstamm oder der PM Anlagenstruktur) müssen die Dokumente sofort abrufbar sein.
- Umgekehrt sollen aus einem vorhandenen Dokument heraus Objekte im SAP® System schnell gefunden und bearbeitet oder Prozesse gestartet werden.
- Ein Zugriff, von überall im Unternehmen, mit individuellen Sichten für einzelne Mitarbeiter ist sicherzustellen - auch unabhängig von SAP®

...

# Beispiel

Browser-basierter Zugriff  
Rollen-basierte Information und Aktion  
Single-sign on



Sehen Sie, wie

- eine einfache und schnelle Navigation durch die komplexe Anlagestruktur erfolgt
- umfangreiche Zeichnungen, Listen Pläne, Fotos, Filme, Graphiken usw. dargestellt werden (mit Zoom-Funktion)
- Meldungen, Aufträge, Rückmeldungen, Materialverfügbarkeitsprüfungen, Bestellungen usw. ausgeführt werden (SAP® -Schnittstelle)
- aktuelle Berichte, Übersichten und Auswertungen zur Verfügung stehen
- aus SAP® heraus, aus technischen Objekten direkt in die PIN-Navigation gesprungen werden kann

## Beispiel: Technische Zeichnungen suchen

Zeichnung suchen

The screenshot shows the 'Techn. Platz' software interface. On the left, there is a hierarchical tree of components under the 'ES-ROT' category. The tree includes various sub-components like 'ES-ROT-DFZA', 'ES-ROT-DFZB', 'ES-ROT-DFZC', etc. A red box highlights the 'Zeichnung suchen' (Search drawing) menu item. On the right, a detailed view of a component is shown, including a technical drawing and a table of parts.

Pos. Nr.	Stichname	Menge	Bezeichnung
000	A16.12500-118	1	ANTRIEB IN DER DE
001	A16.12500-0398	1	DREHSTROM-ASYNCHRONMOTOR
002	D16.12598-0254	1	SCHEIBE
003	K06.0293-0405	4	ZYL.SCHRALBE
004	E16.12598-0225	1	SCHEIBE
005	K06.061-06-0907	1	GEWÜNDESTIFT
006	K06.9630-4791	1	RUNDSTIFTRING
010	F16.12593-0079	2	ZYLINDERSTIFT
011	V16.0760-0171	4	RT. MITTED

Detail anzeigen

The screenshot shows the 'Zeichnung / Stückliste' (Drawing / Bill of Materials) window. It displays a technical drawing of a motor assembly with various components labeled. A red box highlights the 'Detail anzeigen' (Show detail) button. Below the drawing, there is a table of parts.

Stichname	Bezeichnung
F16.0000-3523	GEHÄUSE
F16.0000-3524	DRUCKKAMMER
F16.0000-3525	WENDE UND FALZEN-EIT
F16.0000-3526	FALZWEHR
F16.0000-3527	FRÄSEHÖHNCHENTUNG
F16.0000-3528	ROLLE MIT SCHLEIF

# Beispiel

## Beispiel: SAP-Prozesse starten

**Auftrag anlegen**

**Detail suchen**

**Material übernehmen**

**ADHOC Auftrag**

Auftrag: 8210 vom 17.03.2008 Auftragart: 8826 Pro 1  
Arbeitsart: MER Mechaniker Reparatur  
Techn. Platz: M1-P918 Packstrasse: 10  
Equipment: F13 Füllhebelrechttagmaschine  
Aufgaben: L884 sich nicht erledigen Ansp Herr: E. Schmidt  
Anlagezeitpunkte: 17.03.2008 um 07:08:00 bis 17.03.2008 um 09:00:00

Objektcode: M120 | Schaltmechanik  
Schadencode: PFI | Schadenk11a 1  
Ursachencode: PFI | Ursache: 1  
Rückmeldung: Kanalreinigung ohne Erfolg |  Endrückmeldung  
Erstellt am: 17.03.2008 um 17:34:18 | Status: 2, 4 STD-Anz. Nr. 1

Materialnummer	Menge	ME	Bezeichnung	Werk	Lager
18342871	2,000	BT	Klemmhebel M10 Nr.3.033036	S24	05

**Zeichnung / Stückliste** F16.0000-3023  
Zeichnung of Baugruppe Zeichnung of Zylinderkopf | Spalte of Motorgruppe

**Zeichnung / Stückliste** A16.12500-118  
Zeichnung of Baugruppe Zeichnung of Zylinderkopf | Spalte of Motorgruppe

Pos. Nr.	Stichname	Menge	Bezeichnung
000	A16.12500-118	1	ANTRIEB IN DER DE
001	A16.12500-0098	1	DREHSTROM-ASYNCHRONMOTOR
002	D16.12598-0254	1	SCHEIBE
003	K06.02093-0405	4	ZYL.SCHRÄUBE
004	E16.12598-0292	1	SCHEIBE
005	K06.06186-0907	1	GEWÜNDESTIFT
006	K06.96300-4791	1	RUNDSTIFTUNG
010	F16.12593-0079	2	ZYLINDERSTIFT
011	V16.02060-0171	4	RT. IN ITTED

# Beispiel



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

## Beispiel: Schichtbericht

### Schichtbericht

Ercheinungstag	27.11.2003	Bereich	WV
Objekt	SZ	Linie	C
Beginn	18:15	Ende	19:30
Ausgabe	=	Aggregat	=

### Offene Punkte 26.11.2003

Meldung	Zeit	Melde Technischer Platz Beschreibung	Equipment	Störungsdauer	Status
104711	18:40	Möller M-WV-LC 1123 Riemen des Zuführbandes gerissen	LAT3B	00:24	in Arbeit
Auftrag:	20346	Riemen des Zuführbandes gerissen	Werkstatt: P.	26.11.2003 18:40	
Rückmeldung:	20346/1	Riemen notdürftig instand gesetzt, Ersatzteil bestellt	Werkstatt: P.	26.11.2003 19:00	

### ETAG 27.11.2003

Meldung	Zeit	Melde Technischer Platz Beschreibung	Equipment	Störungsdauer	Status
104713	18:20	Möller M-WV-LC 1125 Störung kann nicht quitiert werden	QAW	00:06	erledigt
Rückmeldung:	20346	2125 Rechner neu gebootet	Werkstatt: WV	27.11.2003 18:25	
104714	18:50	Möller M-WV-LC 1222 Kurzschluß im Schaltschrank	QAW	00:24	erledigt
Auftrag:	20346	Kurzschluß im Schaltschrank	Werkstatt: P.	27.11.2003 18:50	
Rückmeldung:	20346/1	Sicherung erneuert	Werkstatt: P.	26.11.2003 19:15	

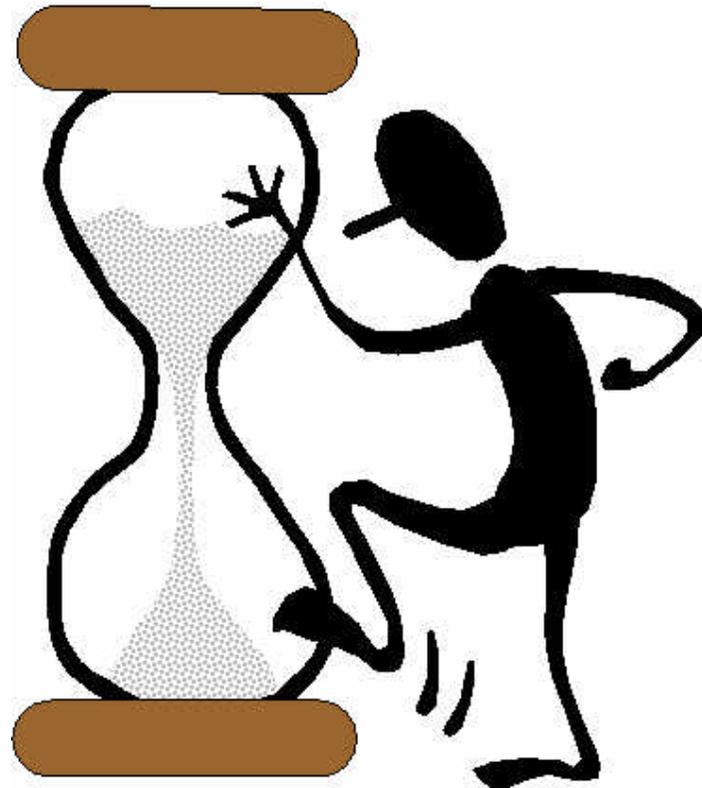
# bi-tuned - Workplace

Prozess-Komprimierung im Technik-Intranet



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH



- Überblick: bi-tuned-Workplace
  - Die PIN-Methode für die Betriebstechnik
  - Beispiele
- 
- **Weiteres Vorgehen ?**
-





# bi-tuned - Workplace

Prozess-Komprimierung im Technik-Intranet



Tammerna + Partner

Unternehmensberatung  
für Management, Logistik  
und Controlling GmbH

Wo sehen Sie die 80% ?

Was ist Ihre Vision ?

