



Ford

Better aankomen

Het motto van de automobiel producent geldt ook voor de afdeling Manufacturing Engineering. De voor Europa verantwoordelijke en in Keulen gevestigde groepsstaf plant, koopt en installeert de inrichtingen van alle Europese fabrieken vanaf een 1000 ton pers tot het kleinste gereedschap. Om deze processen en met name het beheer van wijzigingen in de Stamping (persdelen) afdelingen sneller te laten verlopen en te optimaliseren, wordt in Keulen de COSA Workflow oplossing ingezet. COSA stuurt deze processen aan in alle over Europa verspreide vestigingen van deze Global Player. De gemiddelde bewerkingstijd kon dankzij de software met de helft worden ingekort - de gegevens komen zodoende sneller en beter aan.

In Europa kan Ford op een traditie van meer dan 80 jaar terugblikken. Tegenwoordig is het merk Ford wereldwijd in meer dan 130 markten vertegenwoordigd met een verkoopvolume van bijna 5,9 miljoen auto's (2000). Een kwart van dit volume wordt in Europa afgezet. In 1925 richtte Ford in Duitsland de eerste fabriek op en schreef daarmee automobielhistorie. In de standplaats Keulen-Niehl liep in 1931 het eerste A-model van de lopende band.

Processen versnellen en optimaliseren

De groepsstaf Manufacturing Engineering is verantwoordelijk voor de aanschaf en het beheer van alle voorzieningen en werktuigen die voor de productie van een carrosserie

noodzakelijk zijn. Dat varieert van de planning van een fabriekshal via de software voor robotgrijparmen tot de kleinste gereedschappen.

Om het beheer van zeer veelvuldig voorkomende wijzigingen te optimaliseren en versnellen, wordt sinds september 2002 bij Ford de op de COSA Workflow software gebaseerde SECC (Stamping Engineering Change Costing) oplossing ingezet. Deze op het web gebaseerde oplossing ondersteunt momenteel in heel Europa het Ford C 307 programma..

Coördinatie tussen meerdere locaties

Wanneer er bijvoorbeeld een wijziging van een geperst onderdeel op stapel staat, wordt eerst door een voor Stamping verantwoordelijke op de Britse locatie Dunton gecontroleerd of deze technisch mogelijk is. Daartoe stelt hij zogenaamde kostensheets op, waarin de kosten voor de wijziging worden opgevoerd. Aan de kostensheets voegt hij diverse tekeningen toe, waarin de wijzigingen aan de werktuigen of installaties worden gedocumenteerd. De medewerker uit Dunton draagt het proces vervolgens over aan Keulen, waar men aan een gedetailleerdere calculatie en een tijdsplanning begint. De afdeling in Keulen coördineert de processen met de diverse pers- en assemblagelocaties in Europa. Deze moeten de juistheid van de kosten bevestigen of de eventuele verschillen in de kostensheets en tekeningen vermelden. Pas wanneer deze

coördinatieprocessen zijn afgesloten, worden de wijzigingen in opdracht gegeven.

Vóór de inzet van de COSA oplossing moesten Ford medewerkers de gegevens handmatig in Excel sheets invoeren. Deze vaak zeer omvangrijke documenten werden samen met de bijbehorende tekeningen meermaals per fax tussen de betrokken afdelingen heen en weer gestuurd. Foute gegevensinvoer en verlies van faxkopieën lieten zich nauwelijks vermijden. Het afstemproces nam in de regel circa drie dagen in beslag.

Flexibiliteit, transparantie en tijdsbesparing

Door de SECC oplossing wordt het tijdsbeslag met de helft teruggebracht. De oplossing is opgenomen in het Intranet van Ford, zodat de medewerkers haar via elke PC in een van de Ford locaties kunnen bereiken. Met name door de Workflow aansturing konden de processen in die mate worden versneld. Via een COSA Outlook plugin worden de voor het afstemmingsproces noodzakelijke opgaven in MS Outlook als taken aan de verantwoordelijke medewerkers toegewezen. Zij hoeven daarvoor geen verdere applicatie te openen, maar kunnen de taken rechtstreeks vanaf Outlook uitvoeren. Ook de bijbehorende tekeningen, die nu worden gescand, zijn als bijlage aan de procedure toegevoegd en kunnen rechtstreeks worden ingezien. Heeft men behoefte aan een exacter aanzicht, dan kunnen de tekeningen in een eigen

COSA

THE BPM EXPERTS



browservenster worden vergroot. Fouten, die zich vanwege de slechte leesbaarheid bij gefaxte tekeningen vaak voordeden, kunnen op deze manier van meet af aan worden voorkomen.

Daar komt nog bij dat de gebruiker steeds over de actuele stand van zaken in het project wordt geïnformeerd. Vanuit het systeem gegenereerde Outlook mails leveren hem actuele informatie over de status van het besluitvormingsproces. De manager van de afdeling Systeem, Perswerk, Ruwbouw en Werktuigbouw, Ralf Thomas, daartoe: „Wij waarderen met name de flexibiliteit en de transparantie die COSA ons biedt.

De processen kunnen nu te allen tijde door alle betrokkenen worden gevolgd en ook de resultaten van al afgesloten processen zijn snel beschikbaar.“ Aan de hand van diverse criteria – zoals bijvoorbeeld een model- of vrijgavenummer – kan elk proces nu moeiteloos worden gevonden en binnen enkele minuten worden doorgestuurd.

Een additioneel voordeel van de nieuwe oplossing is gelegen in de reductie van de papierlawine. Alleen al om de wijzigingen op het gebied van Stamping op te bergen waren er per autotype meer dan 100 ordners noodzakelijk. Tegenwoordig gebeurt de archivering binnen deze activiteiten alleen nog elektronisch op een fileserver.

Hoge acceptatiegraad

Omdat er bij de op COSA baserende oplossing geen nieuwe gebruikersinterface wordt ingevoerd, hoeven de medewerkers alleen maar in de uitgebreide functionaliteit van Outlook te worden geïntroduceerd. De in andere gevallen vaak intensieve scholingsinspanningen worden daarmee tot één à twee uur gereduceerd. Vanwege de reeds bekende en gebruiksvriendelijke bedieningsinterface werd het systeem vanaf het eerste begin positief ontvangen door de gebruikers. Bij Ford denkt men er nu over na om de toepassing voor andere activiteiten te kopiëren. Zodat ook daar de gegevens beter aankomen.

COSA B.V.
Havenweg 24A
NL-4131 NM Vianen

T +31 (0) 3 47 32 46 24
F +31 (0) 3 47 32 46 34
info@cosa.nl
www.cosa.nl

PASS BPM Solutions Deutschland GmbH
Butzweilerhof Allee 2-4
D-50829 Keulen
Duitsland

T +49 (0) 221 99 50 6 - 0
F +49 (0) 221 99 50 6 - 100
info@pass-bpmsolutions.de
www.pass-bpmsolutions.de

COSA
THE BPM EXPERTS