

Checkliste

10 Warnsignale für fehlende Prozesstransparenz in der Extrusion.

Berechnen Sie Ihren Transparenz-Score und bewerten Sie, ob Störgrößen, Dosierabweichungen und Materialflussprobleme in Ihrer Linie früh genug erkennbar sind.

Wie hoch ist die Transparenz Ihrer Fertigung?

In vielen Extrusionsbetrieben sind Daten vorhanden – aber sie sind nicht immer dort verfügbar, wo sie gebraucht werden: in der Schicht, in der Technik, im Qualitätsmanagement und in der Produktionsleitung.

Die Folge: Störungen werden zwar bemerkt, aber nicht immer sofort verstanden. Fehlteile entstehen, bevor die Ursache eindeutig identifiziert ist. Materialflüsse, Dosierungen, Maschinenzustände und Auftragsinformationen werden getrennt betrachtet, obwohl sie im Prozess unmittelbar zusammenhängen.

Ziel der Checkliste: Schätzen Sie in 10 Minuten ein, ob Ihre Produktion relevante Transparenzlücken hat und ob ein Prozessmonitoring wirtschaftlich sinnvoll ist.

Bewertungssystem: Transparenz-Score

Bewertung	Bedeutung	Punkte
Trifft nicht zu	Es besteht klarer Handlungsbedarf	0
Trifft teilweise zu	Es gibt erkennbare Lücken	1
Trifft deutlich zu	Das Thema ist im Griff	2

Ergebnis: Addieren Sie am Ende die Punkte aller 10 Warnsignale und lesen Sie die passende Handlungsempfehlung.

Maximalwert: 20 Punkte.

Tipp: Füllen Sie die Checkliste gemeinsam mit Produktion, Technik und Qualitätsmanagement aus. Unterschiedliche Bewertungen sind oft der beste Hinweis auf fehlende Transparenz.

Warnsignal 1: Prozessabweichungen werden erst am Endprodukt sichtbar

Beschreibung: Qualitätsprobleme werden erst bei der Prüfung, Verpackung oder Reklamation sichtbar. Die Ursache liegt jedoch früher im Prozess: Dosierung, Materialzuführung, Temperaturführung, Schneckendrehzahl, Drehmoment, Anlagenstatus oder ein Störereignis.

Warum relevant: Je später eine Abweichung erkannt wird, desto höher sind Ausschuss, Nacharbeit und Analyseaufwand.

Selbstcheck-Frage: Fällt es in der laufenden Produktion schwer, nachzuvollziehen, welche Prozessparameter bei einer Qualitätsabweichung auffällig sind?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Warnsignal 2: Störungen werden dokumentiert, aber nicht mit Prozessdaten verknüpft

Beschreibung: Störungen werden im Schichtbuch, im Maschinenprotokoll oder im Leitsystem erfasst. Sie sind aber nicht sauber mit Dosierleistungen, Maschinenstatus, Materialfluss oder Auftragsdaten synchronisiert.

Warum relevant: Ohne gemeinsamen Zeitbezug bleibt die Fehleranalyse oft spekulativ.

Selbstcheck-Frage: Fehlt eine gemeinsame Zeitachse, auf der Störereignisse und Prozessdaten zusammen visualisiert werden?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Warnsignal 3: Dosierfehler oder Materialschwankungen werden zu spät erkannt

Beschreibung: Abweichungen in der Dosierung oder im Materialverhalten fallen erst auf, wenn die Qualität bereits beeinflusst wurde.

Warum relevant: Dosierleistungen sind zentrale Prozessgrößen. Werden sie nicht fortlaufend im Kontext von Auftrag und Maschinenstatus betrachtet, entstehen blinde Flecken.

Selbstcheck-Frage: Gibt es Lücken in der Überwachung und Nachverfolgung der Dosierleistungen?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Warnsignal 4: Materialflüsse und Förderstrecken sind nicht transparent

Beschreibung: Es ist nicht jederzeit erkennbar, welche Materialquelle aktiv ist, welche Förderstrecke genutzt wird und ob es Fehlzuleitungen oder Versorgungsengpässe gibt.

Warum relevant: Fehlerhafte Materialzuführung kann direkte Auswirkungen auf Qualität, Stillstände und Verpackungsfähigkeit haben.

Selbstcheck-Frage: Gibt es in Produktion und Technik Unklarheiten darüber, welche Materialzuführungen und Förderwege aktuell genutzt werden?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Warnsignal 5: Verpackungsstillstände entstehen durch fehlende Freigaben oder unklare Materialzuführung

Beschreibung: Die Linie produziert, aber im nachgelagerten Verpackungsbereich kommt es zu Verzögerungen, weil Freigabestatus, Verpackungswege oder Materialzuführung nicht eindeutig sind.

Warum relevant: Der Engpass entsteht nicht immer im Extruder selbst. Nachgelagerte Bereiche können die Gesamtleistung erheblich begrenzen.

Selbstcheck-Frage: Treten Intransparenzen bei Freigabestatus, verfügbaren Verpackungswegen oder Materialzuführungen auf?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Warnsignal 6: Auftragsdaten, Maschinenstatus und Prozessdaten liegen in getrennten Systemen

Beschreibung: ERP, MES, Maschinensteuerung, Sensorik und Qualitätsdaten liefern Informationen, aber sie sind nicht in einer gemeinsamen Sicht zusammengeführt.

Warum relevant: Die eigentliche Prozesswahrheit entsteht erst, wenn Auftrags-, Anlagen-, Material- und Qualitätsdaten zusammen betrachtet werden.

Selbstcheck-Frage: Gibt es Lücken bei der Zusammenführung von Daten aus Anlagen und IT-Systemen oder fehlt eine gemeinsame Visualisierung?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Warnsignal 7: Wiederkehrende Problemquellen werden nicht systematisch erkannt

Beschreibung: Bestimmte Störungen treten immer wieder auf, werden aber eher erfahrungsbasiert als datenbasiert bewertet.

Warum relevant: Wiederholfehler sind ein starker Hinweis auf strukturelle Prozessprobleme, Sensoriklücken oder unzureichende Transparenz.

Selbstcheck-Frage: Fällt es schwer, wiederkehrende Störmuster in der Fertigung datenbasiert zu identifizieren?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Warnsignal 8: Schicht, Technik und Management arbeiten mit unterschiedlichen Informationsständen

Beschreibung: Die Schicht sieht den aktuellen Zustand, die Technik sieht Störungen, das Management sieht KPIs – aber niemand sieht die Zusammenhänge.

Warum relevant: Unterschiedliche Datenstände führen zu langsameren Entscheidungen und mehr Abstimmungsaufwand.

Selbstcheck-Frage: Fehlt Produktion, Technik und Management der Zugriff auf dieselben Echtzeitdaten?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Warnsignal 9: Kritische Anlagenparameter werden zwar gemessen, aber nicht nutzerfreundlich visualisiert

Beschreibung: Daten existieren, sind aber nur in Rohform, in Steuerungen oder in schwer zugänglichen Systemen verfügbar.

Warum relevant: Daten schaffen erst dann Wert, wenn sie verständlich visualisiert und im richtigen Zusammenhang verfügbar sind.

Selbstcheck-Frage: Fällt es Mitarbeitern ohne Spezialwissen schwer, auf einen Blick zu erkennen, ob ein Prozess stabil läuft?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Warnsignal 10: Es gibt KPIs, aber keine klaren Verbesserungshebel

Beschreibung: OEE, Ausschuss, Stillstände oder Verfügbarkeit werden berichtet. Die konkreten Ursachen und Verbesserungsmaßnahmen bleiben jedoch unklar.

Warum relevant: KPI-Reporting allein verbessert keine Produktion. Entscheidend ist, ob aus Daten konkrete Maßnahmen entstehen.

Selbstcheck-Frage: Resultieren aus erfassten KPIs teils keine konkreten Prozessverbesserungen?

Trifft deutlich zu 0	Trifft teilweise zu 1	Trifft nicht zu 2

Ihre Summe

Addieren Sie Ihre Punkte aus allen 10 Warnsignalen, um Ihr Ergebnis zu erhalten.

Gesamtpunkte:	/ 20
---------------	------

Auswertung: Ihr Transparenz-Score

Hinweis: Nutzen Sie den Score nicht als absolute Kennzahl, sondern als strukturierten Hinweis auf den Handlungsbedarf in Ihrer Linie.

Punktzahl	Erläuterung
0–7 Punkte	Hoher Handlungsbedarf: Ihre Produktion hat wahrscheinlich signifikante Transparenzdefizite. Qualitätsabweichungen, Stillstände oder Materialprobleme werden vermutlich zu spät erkannt oder nur mit hohem Aufwand analysiert.
8–14 Punkte	Relevante Transparenzlücken: Sie haben bereits Daten, aber vermutlich keine durchgängige Sicht auf Prozess, Auftrag, Materialfluss und Anlagenzustand. Hier entstehen typische Lücken in der Ursachenanalyse.
15–20 Punkte	Gute Prozesstransparenz: Ihre Prozesse sind wahrscheinlich bereits gut überwacht. Ein Monitoring-Pilot kann dennoch sinnvoll sein, wenn Sie gezielt Stillstände, Qualitätsabweichungen oder Materialflüsse detaillierter analysieren möchten.

Nächster Schritt

ExtruSense ist Ihre maßgeschneiderte Lösung, um Anlagenzustände, Prozessdaten, Materialflüsse und Störereignisse über den Produktionsprozess hinweg zu erfassen, zu verarbeiten und zu visualisieren. So werden Abweichungen schneller sichtbar, Ursachen besser nachvollziehbar und Stillstände eher vermeidbar.

Empfehlung: Wenn mehrere Warnsignale auf Ihre Produktion zutreffen, lohnt sich eine strukturierte Voranalyse Ihrer Linie. Vereinbaren Sie ein 30-minütiges, unverbindliches Erstgespräch oder starten Sie mit dem ExtruSense SmartStart-Pilot. Im SmartStart testen Sie ExtruSense 30 Tage in Ihrer Produktion. Hard- und Software werden für den Testzeitraum bereitgestellt.



Ihr Ansprechpartner:

Dr. Benjamin Nagel
Geschäftsführer verlinked GmbH

Jetzt direkt durchstarten:

www.extrusense.com