

# Digitalisierung im Zementwerk

Bei der Produktion von Zement muss eine Vielzahl von Daten gesammelt und analysiert werden. Bei Vigier Ciment im bernischen Péry macht eine ABB Ability-Lösung die entsprechenden Arbeiten schneller und effizienter.

Wer in der Klus von Reuchenette bei Péry im Berner Jura den Blick schweifen lässt, sieht in fast allen Richtungen Hänge aus Kalkstein. Man versteht, warum Vigier Ciment diesen Standort für eine Zementfabrik gewählt hat: Der grundlegende Rohstoff ist hier reichlich vorhanden. Schon seit 1891 stellt das Unternehmen an diesem Ort Portland-Zement her. Er wird im Tiefbau und in anderen Bauprojekten verwendet.

Die Zementherstellung ist ein komplexer Vorgang. Um ihn möglichst effizient zu gestalten, müssen viele Prozess- und Materialdaten erhoben und analysiert werden. Das bildet die Grundlage, um etwa die Produktionsplanung optimal auf Bestellungen, Rohstoffinventar und weitere Anforderungen abzustimmen. Zudem

«Viele Mitarbeitende können sich gar nicht mehr vorstellen, ohne das System zu arbeiten.»

sind diese Arbeiten wichtig, um die Qualitäts- und Umweltschutzvorgaben zu erfüllen. Sowohl für den fertigen Zement als auch für Rohstoffe und Zwischenprodukte bestehen verschiedene Vorschriften. Im Zementwerk werden vor diesem Hintergrund beispielsweise regelmässig Materialstichproben analysiert.

## Fundierte Entscheidungsfindung

Für das Datenmanagement in den unterschiedlichen Unternehmensabteilungen nutzte Vigier Ciment früher verschiedene Tools. Das machte es aufwendig, die Daten zusammenzufassen und sich einen Gesamtüberblick zu verschaffen. Um die Prozesse effizienter zu gestalten, beschloss

das Unternehmen die Anschaffung einer neuen Lösung. Die Wahl fiel auf den ABB Ability Knowledge Manager. Das System für digitales Informationsmanagement ermöglicht Kunden, anhand konsolidierter und transparenter Informationen auf Werks- und Unternehmensebene fundierte Entscheidungen zu treffen. Die Software erfasst Daten aus verschiedenen Quellen, zum Beispiel aus Automationssystemen oder ERP-Systemen, transformiert sie in aussagekräftige Leistungskennzahlen und stellt verschiedene Analysemöglichkeiten bereit.

## Auf die Bedürfnisse zugeschnitten

«Wir haben mehrere Anbieter für eine solche Lösung evaluiert», erklärt Kim Tran, Quality, Environment and Performance Manager bei Vigier Ciment. «Der ABB Ability Knowledge Manager ist für unsere Bedürfnisse die kompletteste Lösung. Vor allem ist sie am besten auf die spezifischen Anforderungen eines Zementwerks zugeschnitten.»

Das Unternehmen nutzt den Knowledge Manager seit rund einem Jahr. Die Datenmanage-

## VIGIER CIMENT

Die Vigier Ciment AG Péry ist Teil der Vigier Holding AG. Seit 1891 wird in der Klus von Reuchenette Portland-Zement hergestellt. Heute gehört das Unternehmen aus dem Berner Jura mit 145 Mitarbeitenden und einer jährlichen Produktion von rund 900 000 t zu den wichtigsten Schweizer Herstellern von Zement.



01

mentprozesse im Werk sind seither einfacher geworden: So mussten beispielsweise früher im Labor Messwerte und Informationen in

«Man merkt, dass hinter der Lösung Menschen stehen, die unsere Branche kennen.»

mehreren Schritten manuell ein- und weitergegeben werden. Heute können sie zentral im Knowledge Manager erfasst und auf Knopfdruck konsolidiert und ausgewertet werden. Zum Teil kann das System sogar automatisch die Werte aus Messinstrumenten beziehen. «Dank dieser Vereinfachungen müssen wir heute rund 30% weniger Daten von Hand eingeben. Das spart sehr viel Zeit», freut sich Kim Tran. Vigier Ciment nutzt die Lösung zudem auch für die laufende Optimierung der Produktionskapazität. Zu diesem Zweck analysieren Mitarbeitende unter anderem Daten zu Produktionsprozessen und -ergebnissen aus der Vergangenheit. Der Knowledge Manager bietet dafür umfangreiche Möglichkeiten.

#### Zusammenarbeit unter Fachleuten

«Alle meine Kollegen sind sehr zufrieden mit dem System. Es erfüllt alle unsere Bedürfnisse und hat sich als sehr verlässlich erwiesen», sagt Kim Tran. «Mittlerweile ist es sogar so, dass sich viele Mitarbeitende gar nicht mehr vorstellen können, ohne dieses System zu arbeiten. Sie fragen sich, wie es jemals ohne ging», ergänzt sie.

Auch die Implementation und Einführung der neuen Software lief reibungslos: «Wir konnten das Projekt sehr schnell umsetzen. Wesentlich dazu beigetragen hat das Wissen der ABB-Fachleute über die Bedürfnisse und Prozesse der Zementindustrie. Genau darin liegt ein grosser Vorteil des Knowledge Managers: Man merkt, dass dahinter Menschen stehen, die unsere Branche kennen.»

Weitere Infos: [sara.vidal@ch.abb.com](mailto:sara.vidal@ch.abb.com)

01 Im Labor des Zementwerks analysieren die Mitarbeitenden Material- und Stoffproben. Die Daten werden im Knowledge Manager erfasst und verarbeitet.

02 Der Knowledge Manager lässt sich über WLAN auch mobil nutzen: Kim Tran (r.) und Marc Aurele Finger, Techniker im Bereich Quality, Environment and Performance Management, greifen auf dem Werksgelände auf die Daten zu.

02

