

# Integral Plant Maintenance bei Tata Motors in Pantnagar

Leistungsbasierte Instandhaltung für die Elektrik, Automatisierung, Mechanik  
und Antriebe im Automobilwerk Pantnagar

**Kunde**  
Tata Motors Ltd.

**Standort**  
Uttrakhand, Indien  
Modelle: ACE, IRIS, SEMO

**Realisierungszeitraum**  
seit März 2007

**Liefer- und Leistungsumfang**  
Leistungsbasierte Instandhaltung in  
den Produktionsbereichen, Karosserie-  
riebau/Schweißerei, Lackieranlage,  
sowie Energieversorgung und  
-verteilung

Tata Motors, Indiens größter Automobilhersteller und Marktführer im Segment von Nutzfahrzeugen, setzt am Fertigungsstandort Pantnagar im indischen Bundesstaat Uttrakhand auf Siemens. Als Weltmarktführer für Produkte, Lösungen und Services für die Automobilindustrie war Siemens bereits an der Errichtung des Werkes, z.B. der Schaltanlagen, beteiligt. Auch bei der Instandhaltung entschied man sich bei Tata Motors für eine Partnerschaft mit Siemens.

## Die Herausforderung

Tata Motors benötigte qualifizierte Fachkräfte für Service und Instandhaltung der hochmodernen Anlagen und Maschinen, die während des Neubauprojektes installiert wurden. Bei dem Abschluss des leistungsorientierten Instandhaltungsvertrages mit Siemens ging es dem Automobilhersteller um die Optimierung der Instandhaltungskosten, das Erreichen definierter Leistungskennzahlen und eine zugesicherte Anlagenverfügbarkeit für bestimmte Produktionsbereiche – und das alles, ohne zusätzliches eigenes Personal für die Instandhaltung bereitstellen zu müssen.



Die Mitarbeiter von Tata Motors können sich dank der Siemens Instandhaltungsexperten ganz auf ihre Kernaufgabe, den PKW-Bau, konzentrieren.



Mitarbeiter bei Feierlichkeiten der „Safety Week“ – Sicherheit gehört zu den vertraglich definierten Kennzahlen bei Tata Motors



Mitarbeitertraining vor Ort

### Die Lösung

Der Vertrag für die Instandhaltung der Anlagen wurde auf Basis gemeinsam definierter Kennzahlen (KPIs) geschlossen und dabei unter anderem eine Anlagenverfügbarkeit von mehr als 98% für die Produktionsbereiche Karosseriebau/ Schweißerei, Lackieranlage sowie für die Energieversorgung und -verteilung festgeschrieben. Die Überprüfung der Kennzahlen ermöglicht ein neues System zur Kontrolle der Zielerreichung.

Um die vertraglich zugesicherten KPIs einzuhalten, implementierten die Siemens Instandhaltungsexperten zahlreiche Verbesserungsmaßnahmen für die Anlagenzuverlässigkeit, wie z.B. eine computergestützte Fehleranalyse (CAFA) und eine Fehlerursachenanalyse (RCFA). Ein neu installiertes Energiemanagementsystem liefert tägliche Berichte über den aktuellen Energie- und Brennstoffverbrauch, Stromunterbrechungen, Ausfallzeiten und Instandhaltungsarbeiten. Andere Kennzahlen wie Gesundheit und Arbeitssicherheit, Ersatzteilverbrauch und Lagerumschlag oder das Verhältnis von geplanten zu durchgeführten Instandhaltungsmaßnahmen werden monatlich ausgewertet. Eine zustandsorientierte Instandhaltung mit Ersatzteilanalysen und Vorschlägen für die Verbesserung der Anlagenzuverlässigkeit optimiert den Aufwand für Inspektionen und Wartung sowie Ersatzteile.

### Der Nutzen

Sowohl der Kunde als auch Siemens sind mit der Servicepartnerschaft sehr zufrieden. „Seit mehr als sechs Jahren steht uns Siemens als zuverlässiger Partner in puncto Verbesserung der Produktivität zur Seite“, sagt N. B. Tilak, Verantwortlicher für die Anlageninstandhaltung bei Tata Motors, begeistert. Für die nächsten zwei Jahre sind weitere Aktivitäten schon in Planung, darunter verschiedene Audits und Trainings.

Tata Motors profitiert dank Siemens auch von einer signifikanten Energieeinsparung, beispielsweise im Karosseriebau, u.a. beim Schweißen. Zudem erhält das Unternehmen Unterstützung bei der Identifizierung von kritischen Bereichen. Viele vorgeschlagene technische Verbesserungen wurden in der Lackieranlage und im Karosseriebau umgesetzt. Die Anlagenverfügbarkeit und die Termintreue bei der Instandhaltung übertreffen sogar die Zielvorgaben. Tata hat daher die Instandhaltung in drei weiteren Werken (Dharwad, Pimpri und Sanad) an Siemens vergeben.

Siemens AG  
Digital Factory  
Postfach 3240  
91050 Erlangen  
Germany

E-Mail: [ipm.industry@siemens.com](mailto:ipm.industry@siemens.com)  
Artikel-Nr. E10001-T430-A361 | GB150045  
© 06.2015, Siemens AG