
CASE STUDY

Digitale Transformation der Produktion eines Lebensmittelherstellers

UNTERNEHMEN:

Lebensmittelhersteller

Kundenübersicht

Lebensmittelhersteller

Unternehmen:	Anonymes Unternehmen aus der Lebensmittelherstellung
Interviewpartner:	COO Produktionsleiter Pilot Standort Qualitätsmanager Pilot Standort
Branche:	Lebensmittelherstellung durch kontinuierliche Fertigungsprozesse
Unternehmensgröße:	Das Unternehmen hat 7 Produktionsstandorte und rund 3.000 Mitarbeiter und breites und heterogenes Produktsortiment. Mehrere Tausend Verkaufsstellen werden täglich bundesweit beliefert.

Executive Summary

Key Take-aways

- Ausschuss in der Blasfolien-Extrusion verursacht hohe Kosten und belastet die CO₂-Bilanz.
- Ohne präzise Daten bleibt oft nur die komplette Charge zu verschrotten.
- Mit Echtzeitdaten können fehlerhafte Abschnitte gezielt identifiziert und ausgesondert werden.

Lösung durch ENLYZE

Der Spezialkunststoff-Hersteller nutzte die ENLYZE Manufacturing Data Platform, um Maschinendaten mit exakten Zeitstempeln, Auftrags- und Produktinformationen zu verknüpfen. So konnte das Team im Falle einer plötzlichen Durchsatzabweichung den betroffenen Abschnitt eindeutig bestimmen, nur diesen aussortieren und die restliche Charge weiterverarbeiten.

Ergebnisse

- Deutliche Ausschussreduktion: Nur wenige Meter statt hunderte Kilo Material verworfen.
- Sofortige Einsparungen: Weniger Material- und Arbeitszeitaufwand, geringerer Planungsstress.
- Nachhaltigkeit: Spürbare Senkung der CO₂-Bilanz.
- Skalierbarkeit: Jede Extrusionslinie kann mit derselben Lösung arbeiten.

Fazit

Mit ENLYZE hat der Kunststoffhersteller gezeigt, wie Digitalisierung Verluste verhindert und Nachhaltigkeitsziele unterstützt. Die Plattform liefert nicht nur Transparenz in Echtzeit, sondern auch die Grundlage für kontinuierliche Optimierung – von automatisierten Alerts bis hin zur Standardisierung über alle Werke hinweg. Ein klarer Schritt hin zu mehr Effizienz, geringeren Kosten und einer nachhaltigeren Produktion.

Interview: Digitale Transformation in der Lebensmittelproduktion

Herausforderungen & Ziele

Was hat Sie dazu bewogen, sich intensiver mit der digitalen Transformation in der Produktion zu beschäftigen?

COO: Der Markt lässt uns einfach keine Wahl mehr. Der Wettbewerbsdruck hat in den letzten Jahren stark zugenommen. Wir kämpfen gleichzeitig an mehreren Fronten: Die Rohstoffpreise steigen, die Energiekosten sind regelrecht explodiert und unsere Personalkosten werden auch nicht günstiger und gleichzeitig werden die regulatorischen Anforderungen immer komplexer. Da stellt sich dann schon die Frage: Wie können wir unter diesen Bedingungen noch profitabel arbeiten?

Um das belastbar zu bewerten, fehlte uns ein besserer Kenntnisstand über die eigenen Prozesse. Wir hatten zwar Daten, aber keine wirkliche Transparenz. Wir wussten nicht genau, wo heute Verluste entstehen, wie groß diese sind und schon gar nicht, wie sich unsere verschiedenen Standorte im Vergleich schlagen. Es war, als würden wir im Nebel fahren ohne zu wissen, wo die nächste Kurve kommt.

Produktionsleiter: Mein Team und ich standen vor dem Problem, dass wir kein Verständniss darüber hatten wo uns Ressourcen verloren gehen und wo die größten Stellhebel für Verbesserung sind. Ist es das Material, die Energie, läuft eine Maschine nicht optimal, oder liegt es an der Personalplanung? Diese Fragen haben mich nachts wachgehalten. Denn ohne diese Antworten können Sie nicht gezielt optimieren. Sie stochern nur im Dunkeln. Dazu noch der steigende Fachkräftemangel, bei uns aktuell ein sehr großes Problem. Wir haben immer weniger erfahrene Mitarbeiter, und die jungen Leute haben andere Erwartungen an ihren Arbeitsplatz. Die wollen nicht mehr den ganzen von Maschine zu Maschine laufen, um Messwerte abzulesen und die Daten auf ein Blatt Papier schreiben. Wenn wir keine modernen, digitalen Arbeitsplätze bieten, kriegen wir die passenden Leute nicht mehr.

Qualitätsmanager: Wir arbeiten in einem hochregulierten Bereich und waren bereits auf einem sehr hohen Qualitätsniveau. Aber auch bei uns traten hin und wieder Qualitätsprobleme auf. Und dann begann die Detektivarbeit: War es die Charge des Rohmaterials? Ein Problem in der Prozessführung?

Hatte sich die Umgebungstemperatur oder die Luftfeuchtigkeit verändert? Das herauszufinden war sehr aufwendig. Teilweise haben wir tagelang nach Ursachen gesucht, weil die Daten in verschiedenen Systemen lagen und wir alles zusammenstückeln mussten. ERP-System hier, Maschinendaten dort, Laborwerte in einem dritten System. Oft war eine Analyse schlichtweg unmöglich, weil relevante Daten überhaupt nicht erfasst wurden. Das war wie ein Puzzle mit fehlenden Teilen. Deshalb war mein konkretes Ziel bei der Digitalisierung alle relevanten Daten an einem Ort zu haben. Wenn ein Problem auftritt, möchte ich innerhalb von Minuten, nicht Tagen, alle Einflussfaktoren und deren gegenseitige Abhängigkeiten überblicken können und die Ursache identifizieren. Nur so kann man Probleme dauerhaft abstellen.

COO: Das bringt es auf den Punkt. Wir wollten von der reaktiven in die proaktive Arbeitsweise wechseln. Nicht mehr nur Feuer löschen, sondern Brände verhindern, bevor sie entstehen.

Zentrale Herausforderungen:

- Keine Transparenz über realen Ressourceneinsatz und Verluste bei gleichzeitig hohem händischen Dokumentationsaufwand
- Keine Vergleichbarkeit der Effektivität und Effizienz der Produktion über Standorte hinweg
 - kein systematisches Erfassen von Verlusten in der Produktion
 - keine einheitlichen und damit vergleichbare Kennzahlen
- Daten werden nicht zentralisiert und umfassend erfasst, was zu einem hohen Aufwand für Ursachenanalyse führt oder überhaupt nicht möglich ist

Ziele:

- Transparenz über Ressourceneinsatz, Fertigungsprozesse und Verluste schaffen
- Einführen eines Energiemanagementsystems
- Einführen eines einheitlichen OEE Frameworks über alle Standorte zur systematischen Analyse der größten Verluste in der Produktion inklusive automatischer Datenerfassung für Stillstände, Fertigungsleistung und Ausschuss
- Einführen von kontinuierlicher Verbesserung basierend auf den Erkenntnissen über die größten Verluste
- Aufbau einer gemeinsamen Datenbasis mit allen Prozessrelevanten Daten für Ursachenanalysen
- Implementieren von Shopfloor Dashboards und digitaler Werkerführung, um Verbesserungsmaßnahmen auf den Shopfloor zu spielen

Die Lösung - Wie sah die Reise mit ENLYZE aus?

COO: ENLYZE hat uns gleich zu Beginn einen wichtigen Ratschlag gegeben: Wir wollten ja mit der Brechstange alle sieben Standorte gleichzeitig angehen. Das Team von ENLYZE sagte da aber klipp und klar: "Das wird nicht funktionieren." Sie rieten uns, den Fokus zu schärfen: Ein Standort, maximal zwei Use Cases. Erst beweisen, dann ausrollen. Rückblickend war das Gold wert. Dieser pragmatische Ansatz hat uns schnelle Erfolge ermöglicht und dadurch Momentum aufgebaut. Die anderen Standorte haben gesehen, was möglich ist, und wollten plötzlich auch mitmachen.

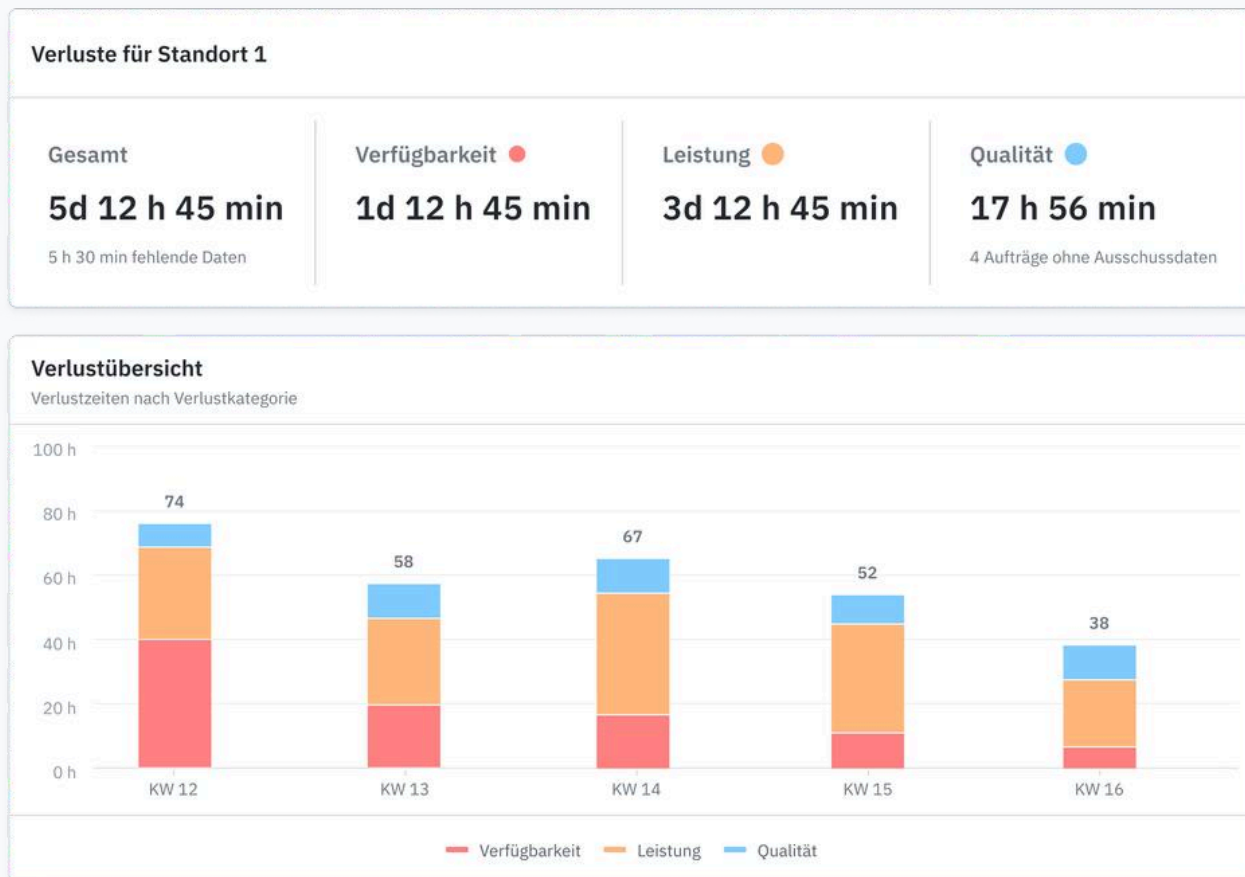
Produktionsleiter: Bei den ersten Schritten hat uns ENLYZE super beraten. Wir wollten ursprünglich mit dem Bereich Qualität starten. Das schien uns am wichtigsten. Aber die Experten von ENLYZE rieten uns: "Startet mit Energie und OEE. Das geht schneller, braucht weniger Change Management und bringt sofort sichtbare Ergebnisse."

COO: Und bevor wir überhaupt anfangen, wollte ich wissen: Was kostet uns das, wenn wir das auf alle Standorte ausrollen? ENLYZE hat daraufhin ein komplettes IT/OT-Audit gemacht. Einen Monat lang waren die Techniker an allen sieben Standorten und haben jede Maschine, jeden Sensor, jeden Energiezähler analysiert. Das Ergebnis war eine Liste aller Datenquellen, eine Liste der notwendigen Retrofits um an die Daten ranzukommen und damit eine glasklare Kostenprognose für den gesamte Rollout. Keine bösen Überraschungen später im Projekt.

Produktionsleiter: Die praktische Umsetzung lief dann überraschend unkompliziert. Die Edge-Geräte waren an einem Tag installiert und mit den Stromzählern und Maschinensteuerungen verbunden. Was länger dauerte als erwartet, war das Datenmodellieren. Hat bei uns ca. eine Woche gedauert. Das hatten wir unterschätzt. Wie nennen wir unsere Maschinen? Welche Daten brauchen wir wirklich? Wie sollen die Datenpunkte bezeichnet werden? Das klingt banal, aber es ist fundamental wichtig, um später sinnvoll mit den Daten zu arbeiten. Auch an der Stelle hat uns ENLYZE tatkräftig unterstützt. Sobald diese Arbeit erledigt war, flossen die Daten und alles weitere ging rasend schnell. Das OEE-System war in einer Stunde aufgesetzt. Stillstände wurden ab sofort automatisch erfasst. Ohne dass die Werker etwas buchen mussten. Das war überragend. Besonders clever fand ich die produktbezogene Leistungserfassung. Unsere Anlagen laufen je nach Produkt unterschiedlich schnell. Das System berücksichtigt das automatisch.

COO: Was mich umgehauen hat, war der Energie Use Case. Mit dem Energie Dashboard sahen wir schon in der ersten Woche ein Problem: Wir fuhren alle Anlagen gleichzeitig hoch und erzeugten dadurch unnötige Lastspitzen. Innerhalb von zwei Wochen hatten wir das Anfahren entzerzt. Das spart uns jetzt mehrere zehntausend Euro pro Jahr, nur durch diese eine Änderung. Wir haben uns geärgert, dass wir das Thema nicht schon Jahre früher angegangen sind.

Produktionsleiter: Diese schnellen Erfolge waren psychologisch enorm wichtig. Alle im Projekt waren plötzlich Feuer und Flamme. Nach einem Monat hatten wir genug Daten für eine fundierte OEE-Analyse. Die ENLYZE-Reports zeigten uns schwarz auf weiß, wo unsere größten Verluste lagen. Diese Transparenz konnten wir nutzen, um dann gezielt Verbesserungsmaßnahmen abzuleiten. Damit konnten wir dann auch unsere Verbesserungen nachvollziehen und messen.

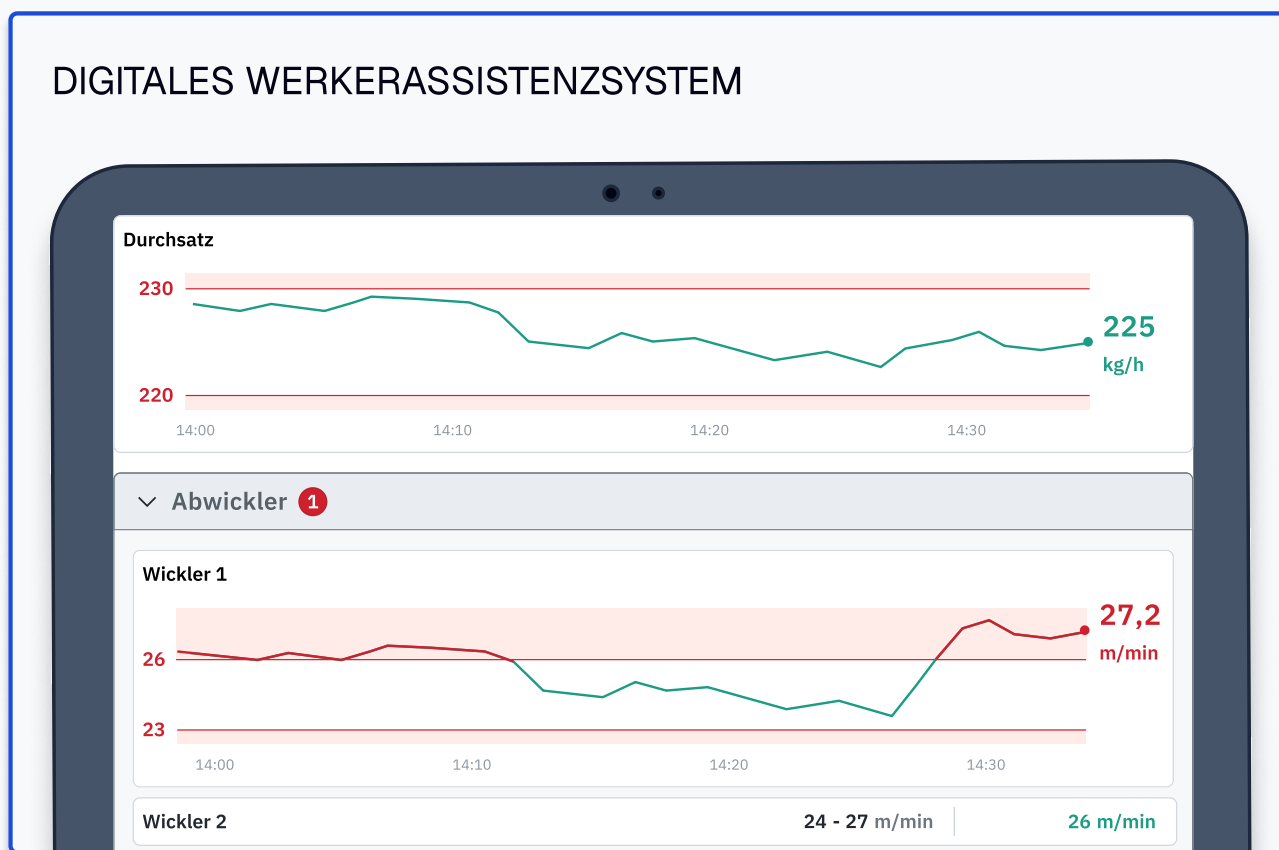


Report über die größten Verluste in der Produktion. Aufgegliedert nach Verfügbarkeits-, Leistungs- und Qualitätsverlusten.

Qualitätsmanager: Und als die Grundlagen standen, haben wir weitere Sensordaten integriert, welche für eine tiefgehende Prozessanalyse notwendig sind. Wie Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit etc.. Das Schöne dabei: Wir haben den Sensor installiert und mit wenigen Klicks waren die neue Datenpunkte auch in der ENLYZE Plattform vorhanden. Mit den Funktionen für die Prozessanalyse können wir nun datengetrieben Problemursachen identifizieren. Ich gebe eine Auftragsnummer ein und habe sofort alle Daten: Prozessparameter, Umgebungsdaten, Rohstoffchargen. Analysen, die früher Stunden dauerten, mache ich jetzt in Minuten.

Produktionsleiter: Und dann kam der Co-Pilot, das digitale Werkerassistenzsystem. Wir hatten auch schon zuvor Vorgaben wie gewisse Produkte gefertigt werden sollen. Diese Vorgaben waren in sogenannten Einstellfahrkarten hinterlegt. Doch die alten Einstellfahrkarten waren ein Witz - jahrelang nicht aktualisiert. Die Werker stellten die Maschinen oft besser ein als die Vorgaben.

Qualitätsmanager: Aber mit ENLYZE konnten wir nun die Einstellparameter basierend auf den gefertigten Aufträgen analysieren, die idealen Einstellparameter ableiten und als digitale Sollwerte hinterlegen. Diese Sollwerte, werden dann über das Werkerassistenzsystem als Live-Soll-Ist-Vergleich direkt an der Maschine dargestellt. Abweichungen werden sofort angezeigt. Die Einführung des Assistenzsystems war der Punkt, wo wir die Werker mitnehmen mussten. Davor hatten wir alle ein bisschen Sorgen. Wie wird das System angenommen? Die Mitarbeiter waren da anfangs skeptisch, aber die Vorteile waren schnell erlebbar und offensichtlich: Es war zu jeder Zeit klar, wie eine Maschine eingestellt sein musste. Ein echter Mehrwert insbesondere für unsere nicht so erfahrenen Werker. Zudem keine manuellen Stillandsbuchungen mehr und keine handschriftlichen Protokolle alle 30 Minuten. ENLYZE erfasst alle notwendigen Daten sekundengenau und automatisch. Das hat so gut wie alle Mitarbeiter überzeugt. Die großen Hallendashboards haben auch Ihren Beitrag geleistet: Alle Anlagen live sichtbar, plus die Dauer seit dem letzten Stillstand. Niemand wollte den schlechtesten Wert haben. Das motivierte alle enorm.



Oberfläche des digitalen Werkerassistenzsystems. Soll-Vorgaben werden Live mit den Ist-Werten abgeglichen und Abweichungen werden in Rot hervorgehoben. Diese Oberfläche wird entweder auf einem Tablet oder auf der HMI genutzt.

COO: Nach neun Monaten hatten wir das komplette Projekt am Pilotstandort umgesetzt. Seit zwei Monaten rollen wir auf die anderen Standorte aus. Der offene Ansatz von ENLYZE mit Schnittstellen und fertigen Integrationen ermöglicht uns die Daten auch in unseren schon vorhandenen Systemen zu nutzen. Wir nutzen die Daten nun auch in Power BI und haben einen zentralen OEE Report für alle Standorte. Ich kann OEE und Auslastung nun endlich standortübergreifend vergleichen.

Die gesamte Zusammenarbeit mit ENLYZE ist wirklich nur positiv zu bewerten. Denn die Kombination ist unschlagbar: Tiefes technisches IIoT-Know-how gepaart mit echtem Produktionsverständnis. Und sie scheuen sich auch nicht, unsere Ideen zu infrage zu stellen - respektvoll, aber mit klarer eigener Meinung. Das hat uns an einigen Stellen echt gerettet: Ohne ENLYZE wären wir an mehreren Stellen falsch abgebogen.

Welche konkreten Ergebnisse konnten erzielt werden? Sprechen wir über konkrete Zahlen.

Produktionsleiter: OEE-Steigerung um über 14 Prozentpunkte in neun Monaten. Durch automatische Stillstandserfassung sehen wir jeden unnötigen Stopp. Plus: produktbezogene Leistungsüberwachung deckte massive Schwankungen bei demselben Produkt auf derselben Anlage auf und ermöglicht eine gezielte Leistungsoptimierung. Aber das Wichtigste: Wir haben faktenbasierte Transparenz über unsere Verluste. Früher Bauchgefühl-Diskussionen in Meetings, heute datenbasierte Analysen. Die Qualität der Zusammenarbeit hat sich dramatisch verbessert.

Qualitätsmanager: Mit der Prozessanalyse identifizierten wir nun die idealen Einstellparameter für jedes Produkt und kommunizierten sie digital an die Werker. Jetzt produzieren wir schneller und reproduzierbar in stabiler Qualität. Die elektronischen Chargenprotokolle bieten sekundengenaue Rückverfolgbarkeit wie nie zuvor. Bei Qualitätsproblemen können wir so die Ursache in Minuten datengetrieben identifizieren und Abstellmaßnahmen ableiten und über das Werkerassistenzsystem direkt auf den Shopfloor spielen. Das spart Ausschusskosten und gibt echten Seelenfrieden.

COO: Über 60.000 Euro Kostensenkung durch Lastspitzen-Reduktion am Pilotstandort. Ähnliches Potenzial erwarten wir an den anderen Standorten. Und endlich die Vergleichbarkeit und Transparenz über unsere Standorte hinweg.

Übersicht Ergebnisse

OEE-Steigerung um 14 Prozentpunkte am Pilotstandort

- Systematisch Reduzierung unnötiger Stillstände
- Steigerung der mittleren Produktionsleistung durch ideale, reproduzierbare Einstellparameter

Eingesetzte Features:

- OEE-Tracking
- Automatische Stillstandserfassung
- Produktbasierte Leistungserfassung
- Dashboarding & Reporting
- Digitale Einstelldatenblätter (Werkerassistenzsystem) zur Rückspielung optimaler Prozessparameter

Stromkostensenkung von über 60.000 € pro Jahr

- Optimierung der Lastspitzen
- Eingesetzte Features:
 - Hosted Grafana für flexibles Echtzeit-Monitoring durch Dashboards und Alarme
 - Lastspitzenmanagement durch Kombination von Produktions-, Energie- und Leistungsdaten

Reduktion von Ausschuss durch abstellen wiederkehrende Produktionsfehler

- Prozessanalyse Werkzeuge mit allen relevanten Daten ermöglichten das Erkennen der Ursache
- Abstellen fehlerhafter Prozessführung durch digitales Werkerassistenzsystem

Eingesetzte Features:

- Prozessanalyse-Werkzeuge
- Suchfunktion über Auftrags- und Produktinformationen
- Digitale Einstelldatenblätter in Kombination mit digitalem Werkerassistenzsystem

Weitere nicht direkt messbare Verbesserungen im „weichen Bereich“:

- Meetings deutlich zielgerichteter und faktenbasiert
- Weniger Diskussionen auf Basis von Bauchgefühl
- Höhere Motivation der Produktionsmitarbeiter durch Transparenz und Entlastung

Was sind die nächsten Schritte?

COO: In den kommenden Monaten werden wir alle weiteren Standorte vollständig an die ENLYZE Plattform anbinden. An einigen Stellen sind dafür noch Retro-Fit-Maßnahmen notwendig. Dank des IT/OT-Audits von ENLYZE wissen wir jedoch genau, was auf uns zukommt und haben die erforderlichen Schritte bereits mit einem Automatisierungsunternehmen konkret geplant. Hier hat uns ENLYZE ebenfalls unterstützt und mit dem Automatisierer ein ideales Retro-Fit Set-up erarbeitet, welches sich ohne Probleme in die ENLYZE Plattform einfügt. Sobald dies umgesetzt ist, verfügen wir an allen Standorten über eine umfassende Datengrundlage und können endlich einheitlich und damit standortübergreifende Kennzahlen vergleichen. Darüber hinaus wollen wir die von ENLYZE erfassten Daten in weiteren Bereichen nutzen. Aktuell sind wir im Austausch mit unserer Controlling und Supply Chain Abteilung. Hier stehen Themen wie der CO₂-Fußabdruck und die Nachkalkulation im Fokus. Da wir nun exakt wissen, welche Mengen an Rohmaterialien, Energie und Maschinenlaufzeit in jeden Auftrag fließen, können wir sowohl den CO₂-Fußabdruck als auch die exakten Kosten pro Auftrag präzise ermitteln. Davon erwarten wir uns wertvolle neue Einblicke.

Werksleiter: Im Bereich Operations konzentrieren wir uns zunächst weiterhin auf die kontinuierliche Verbesserung. Wir sind noch lange nicht am Ende Schritt für Schritt unsere Verluste zu reduzieren. In den kommenden Monaten werde ich zudem intensiv den Austausch mit den anderen Werksleitern suchen, um meine Erfahrungen weiterzugeben und den Rollout an den übrigen Standorten bestmöglich zu unterstützen.

Warum fiel die Wahl auf ENLYZE?

COO: Bereits vor der Zusammenarbeit mit ENLYZE hatten wir versucht, unsere Ziele mit einem klassischen MES-System zu erreichen. Doch schnell stießen wir auf Grenzen. Insbesondere in den Bereichen Maschinendatenanbindung, Prozessdatenspeicherung und Datenverarbeitung. Zwar bot unser MES ein Modul zur Maschinenkonnektivität, jedoch setzte dieses voraus, dass alle Anlagen über OPC UA kommunizieren. Aufgrund unseres historisch gewachsenen Maschinenparks war dies schlicht nicht gegeben und eine Nachrüstung durch die jeweiligen Maschinenbauer war wirtschaftlich nicht darstellbar.

Ein weiteres Ziel war die umfassende Aufzeichnung und historische Speicherung von Prozessdaten für Analysen und Rückverfolgbarkeit. Diese Funktionalität wird jedoch typischerweise nicht durch ein MES-System abgedeckt. Zwar betrachteten wir in diesem Zuge auch sogenannte Data Historians, die genau diesen Zweck erfüllen, wollten jedoch nicht zwei separate Projekte gleichzeitig starten.

Hinzu kam das Thema **Datenverarbeitung**: Uns war klar, dass aufgezeichnete Daten nur dann einen Mehrwert bieten, wenn sie in Kennzahlen überführt und weiterverarbeitet werden mit dem Ziel Prozesse zu automatisieren. Doch auch hier bot unser MES keine flexible Lösung, jede Kennzahl musste als Einzelprojekt implementiert werden und war später kaum anpassbar. Auf der Suche nach Alternativen stießen wir schließlich auf ENLYZE. Überzeugt hat uns die einzigartige Kombination aus tiefem technischem Know-how, fundiertem Produktionswissen und dem Produktansatz von ENLYZE, der perfekt zu unseren Anforderungen passte.

Von Beginn an war uns wichtig, kein individuelles Entwicklerprojekt anzustoßen, sondern eine fertige Lösung zu finden, die schnell einsatzbereit ist. Viele Anbieter im Markt bieten zwar IIoT-Plattformen als Produkt an, überlassen Integration, Installation und Betrieb jedoch dem Kunden. Für uns als mittelständisches Unternehmen mit zwar eigener aber keiner riesigen IT-Abteilung war klar: Mit unserer Teamgröße war es nicht realistisch, diese Aufgaben „nebenher“ zu stemmen. Eine solche Lösung hätte bedeutet, 2–3 zusätzliche Mitarbeiter einzustellen. Das hätte Zeit und Geld gekostet und den Projektstart auf unbestimmte Zeit verzögert.

Der Managed-Service-Ansatz von ENLYZE stellte sich für uns als ideal heraus: Wir konnten sofort starten, flexibel zusätzliche Kapazitäten über die Professional Service Angebote nutzen und mussten keine internen Ressourcen für Betrieb oder Instandhaltung aufbauen. ENLYZE kümmert sich um die Infrastruktur, sodass die Daten fließen und wir können unseren Fokus auf die Use Case legen. Gleichzeitig ermöglicht uns der offene Datenzugriff, jederzeit Daten zu teilen oder zu spiegeln. Wir hatten damit die Vorteile einer fertigen Lösung und durch die offenen Schnittstellen keine Gefahr eines Lock-ins.

Neben dem technischen Fundament bot ENLYZE bereits fertige Use Cases, die exakt unseren Anforderungen entsprachen. Dadurch konnten wir in kürzester Zeit erste Erfolge erzielen. Gleichzeitig ist die Plattform so ausgelegt, dass sie mit unseren Bedürfnissen wächst und langfristig skaliert.

Entscheidend war zudem die Kombination aus praktischer Erfahrung aus anderen Digitalisierungsprojekten und der klaren Produktausrichtung von ENLYZE. Dieses Gesamtpaket haben wir in dieser Form bei keinem anderen Anbieter gefunden.

Die Daten-Plattform für den produzierenden Mittelstand

ENLYZE ist die managed IIoT-Plattform für den produzierenden Mittelstand.

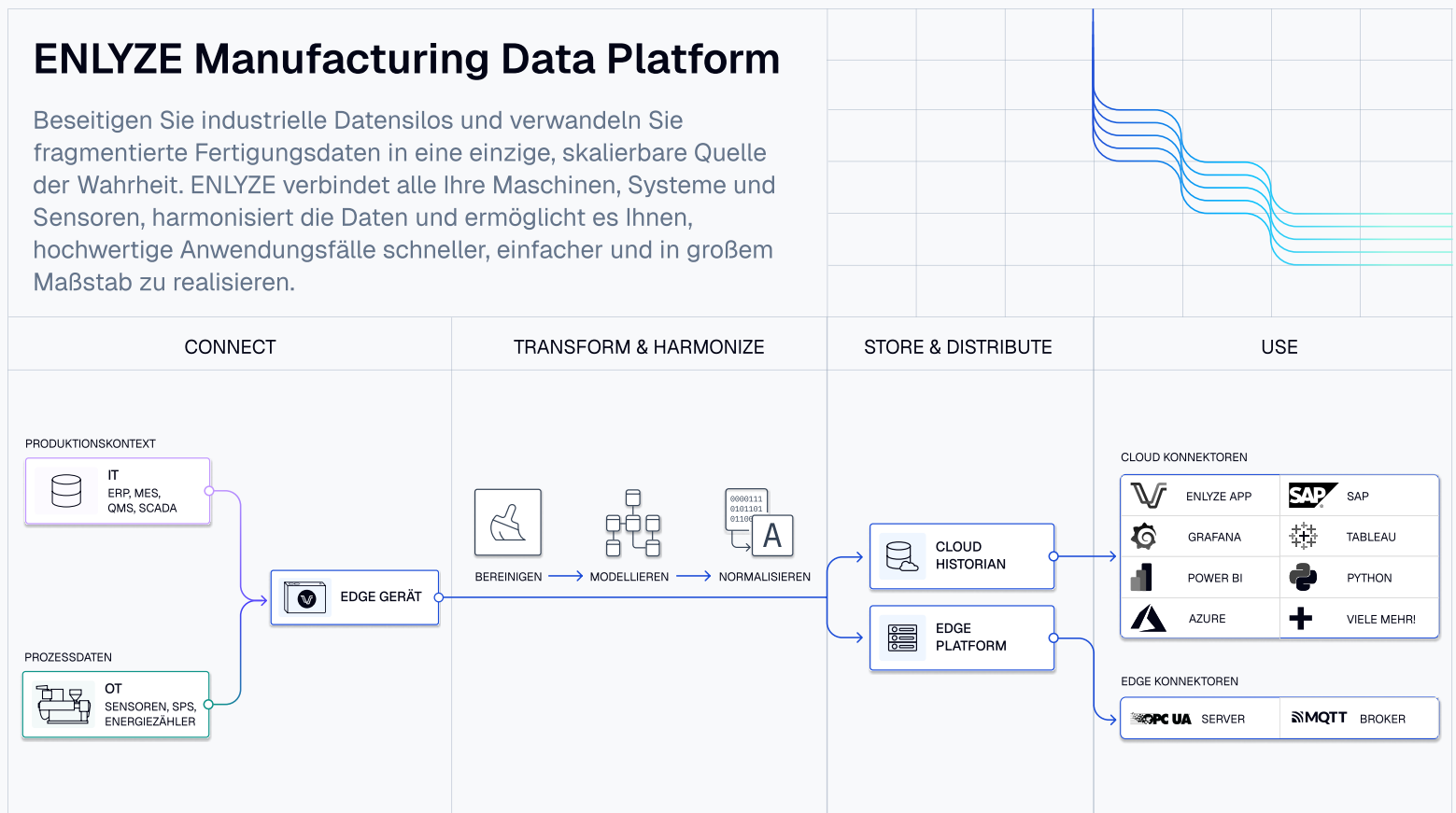
Wir machen Maschinendaten zugänglich und sorgen dafür, dass sie kontinuierlich fließen. Dafür verbinden wir Maschinensteuerungen, Sensoren und IT-Systeme, sammeln und strukturieren alle relevanten Daten Deiner Produktion und stellen sie für Analysen, Kennzahlen und Optimierungen bereit.

So erhältst Du endlich einfachen Zugriff auf die Daten Deiner Produktion. Wir übernehmen Integration und Betrieb der notwendigen Infrastruktur, damit Du Dich auf die Umsetzung von wertstiftenden Use Cases konzentrieren kannst. So geht digitale Transformation auf der Überholspur.

Unser Motto: Arbeite mit statt für Deine Daten.

Deine Vorteile mit ENLYZE

- Schnelle Einführung ohne großen IT-Aufwand durch fertiges Produkt statt Projekt und Managed-Service Ansatz
- Direkter Mehrwert durch fertige Use Cases wie OEE-Tracking, Energiemanagement und Prozessanalyse
- Flexibilität und Skalierbarkeit, um mit Deinen Anforderungen zu wachsen
- Offene Schnittstellen und Integrationen, um uns in deine bestehende IT Landschaft einzufügen und ohne Vendor Lock-in
- Einzigartige Kombination aus technischem Know-how und Produktionswissen, welches die PS auf die Straße bringt



Datengetriebene Optimierung deiner Fertigungsprozesse.

ENLYZE Manufacturing Data Platform™ ist die führende Lösung für Maschinenkonnektivität in der semi-kontinuierlichen Fertigung. Sie verbindet Fertigungsanlagen, erfasst Echtzeitdaten und automatisiert analytische Einblicke. So werden IT und OT Datensilos eliminiert und Verbesserungspotenziale schnell und datengetrieben aufgedeckt.

Digitalisierung deines Shopfloors ohne großen IT-Aufwand!

Tausche dich mit einem unserer Experten aus! →

✉ hello@enlyze.com

☎ +49 221 96 88 22 06

