

„Wir wollen niemanden hart binden, sondern mit einer offenen, interoperablen Plattform für unsere Kunden langfristig einen maximalen Mehrwert schaffen.“



## Mit ABB Ability in die digitale Zukunft

Leistungsstarke Lösungen für die Welt von morgen: Unter ABB Ability bündelt ABB sein branchenübergreifendes digitales Know-how. Wir sprachen mit Peter Terwiesch, Mitglied der ABB-Konzernleitung, über den konkreten Nutzen für den Kunden.

### **Ability heißt Fähigkeit, Können, Begabung. Was ist unter ABB Ability zu verstehen?**

ABB Ability steht für unsere tiefe Technologie-Expertise, unser fundiertes Branchenwissen und unsere digitale Kompetenz. Diese Kombination unterscheidet uns von anderen. Damit befähigen wir unsere Kunden, ihre Prozesse zu optimieren und dabei das Potenzial der vierten industriellen Revolution zu nutzen. Die Zusammensetzung von ABB und Ability ist eine gemeinsame Überschrift, unter der wir unsere digitalen Produkte und Services zusammenfassen sowie die Plattform, auf der sie entwickelt werden.

### **Was sind Beispiele für ABB Ability-Lösungen?**

Aktuell bieten wir über 180 Lösungen an. Dabei sind Fernüberwachungsdienste, etwa für Roboter, Motoren und Maschinen, aber auch umfassende Lösungsangebote wie „Collaborative Operations“. Damit unterstützen wir das Betriebspersonal bei Störungsbehebung, Betriebsführung und Optimierung kompletter Anlagen. Auch für räumlich verteilte Aufgaben bieten wir überzeugende Lösungen, so etwa Systeme, die die Effizienz der Ladeinfrastruktur von Elektrofahrzeugen maximieren. Und ständig entwickelt sich ABB Ability weiter, denn praktisch jede Geschäftseinheit von ABB arbeitet an neuen digitalen Lösungen.

**PETER TERWIESCH**  
MITGLIED DER ABB-KONZERN-  
LEITUNG UND LEITER DER DIVI-  
SION INDUSTRIEAUTOMATION

#### Wie ist die Idee zu ABB Ability entstanden?

Ausschlaggebend war, dass sich die technologischen Möglichkeiten, um Informationen zu messen, zu verarbeiten und zu speichern, rasant weiterentwickelt haben. Unsere installierte Basis von mehr als 70 Millionen angeschlossenen Geräten, 70.000 digitalen Leit- und Steuerungssystemen und 6.000 Unternehmenssoftware-Lösungen zählt zu den größten der Welt. Tausende von Kunden weltweit vertrauen täglich und rund um die Uhr auf den reibungslosen und wettbewerbsfähigen Betrieb ihrer Anlagen mit unseren Systemen. Auf der Basis langjähriger, vertrauensvoller Beziehungen entwickeln wir fortgeschrittene Softwarelösungen – gezielt auf die Anforderungen unserer Kunden abgestimmt.

#### Wie hilft ABB mit diesem Wissen den Kunden?

Wir beschränken wir uns nicht darauf, Prozess- und Anlagendaten zu messen und auszuwerten. ABB geht einen Schritt weiter und schließt den Kreis – wir speisen Erkenntnisse zurück, um Prozess und Anlage entsprechend zu optimieren.

#### Können Sie das an einem Beispiel veranschaulichen?

Nehmen wir ungeplante Anlagenstillstände. Meist gibt es dafür lediglich drei zentrale Ursachen: Bedienfehler, Probleme mit großen rotierenden Maschinen, etwa Pumpen oder Kompressoren, und Unterbrechungen in der Energieversorgung. Gezieltes Anlagenmonitoring erkennt rechtzeitig, wann Wartungsbedarf besteht oder die Betriebsweise angepasst werden muss. Das Potenzial ist enorm: Allein in der petrochemischen Industrie kosten ungeplante Stillstände jedes Jahr 21 Milliarden Dollar, sodass Investitionen in diesem Bereich typischerweise extrem lohnenswert sind.

#### Warum sollte der Kunde auf ABB setzen?

Mit unserer ABB Ability Plattform und den darauf aufbauenden Applikationen, bieten wir unseren Kunden eine Breite und Tiefe an digitalen Lösungen, die sich sehen lassen kann. Wir setzen dabei bewusst auf offene Standards und Interoperabilität. In einer Welt, in der zwar die Anlagen eine sehr lange Lebensdauer haben, sich die digitalen Voraussetzungen aber auf unvorhersehbare Weise verändern können, ist der Wert von Optionalität und Flexibilität sehr, sehr hoch.

## ABB Ability in Zahlen

### 50 Milliarden

vernetzte „Dinge“ wird es bis 2020 geben – vom Windrad über Industrieroboter bis zum Gebäude.



### 70 Millionen

vernetzte Geräte bilden zusammen mit



### 70.000

digitalen Steuerungselementen die installierte Basis.



### 6.000

Softwarelösungen der Enterprise-Klasse von ABB sind bei Kunden aus der Energieversorgung, der Industrie, dem Transport- und Infrastruktursektor im Einsatz.

Ein Beispiel für ABB Ability-Lösungen in der konkreten Anwendung sehen Sie unter <http://tiny.cc/ability>







#### Was bedeutet das für den Kunden?

Wir wollen niemanden hart binden, sondern mit einer offenen, interoperablen Plattform für unsere Kunden langfristig einen maximalen Mehrwert schaffen. Der Kunde soll wissen, dass er bei einer Investition nicht nur jetzt einen attraktiven Business Case hat, sondern sich zusätzlich die Flexibilität für die Zukunft offen hält. Auch das Thema „Data Ownership“ besprechen wir ergebnisoffen mit unseren Kunden: welche Daten sollen vertraulich bleiben und nur dem Kunden gehören, welche anderen Daten darf ABB zum Beispiel für die optimale Weiterentwicklung unserer Produkte und Lösungen nutzen.

„Industrie 4.0 und ABB Ability machen es auch mittelständischen Unternehmen möglich, ihre Wettbewerbsfähigkeit deutlich zu steigern.“

**Sofort investieren oder noch abwarten – das fragen sich insbesondere Mittelständler. Warum sollten sie die Herausforderungen jetzt angehen?**

Industrie 4.0 und ABB Ability machen es auch mittelständischen Unternehmen möglich, ihre Wettbewerbsfähigkeit deutlich zu steigern. Auf der einen Seite können sie durch besser digital integrierte Lösungen ihre Kosten und Risiken für Neuinvestitionen senken, auf der anderen

Seite ihren Betrieb flexibilisieren. Natürlich werden wir in fünf Jahren noch mehr und noch bessere Lösungen haben – aber der Produktivitätsvorteil heute amortisiert die Kosten schnell und die praktische Erfahrung mit der Digitalisierung schafft die Basis für weitere Schritte zur Erschließung weiterer Potenziale.

#### Was heißt das konkret?

Ein gutes Beispiel ist die Modeindustrie, etwa die Produktion von Schuhen: Diese werden normalerweise in großen Mengen in Niedriglohnländern hergestellt, was sehr viel Kapital bindet. Am Ende der Saison müssen die Modelle mit Abschlägen abverkauft oder gar weggeworfen werden. Mit Industrie 4.0 eröffnet sich die Möglichkeit, statt großer Volumina mit geringen Variationen kleinere Mengen sehr viel individualisierter herzustellen, im Zweifelsfall mit Losgröße eins. Damit ist der Hersteller näher am Kunden und dessen Wünschen und reduziert gleichzeitig sein gebundenes Kapital in der Bilanz und seine Abschreibungen auf die vom Markt dann doch nicht verlangten Produkte. Das ist auch für kleinere Unternehmen sehr interessant.

**Wird es irgendwann noch Produkte geben, die nicht unter ABB Ability fallen?**

Ich kann mir schon vorstellen, dass es auch in Zukunft noch Produkte gibt, die nicht automatisch Teil von ABB Ability sein werden. Aber ich denke, dass es gleichzeitig zu jedem Liefer- und Leistungsbereich, den ABB bedient, entsprechende ABB Ability-Services geben wird.

—  
Wartung mit Weitblick: Mit Anlagenmonitoring, etwa bei großen rotierenden Maschinen, lässt sich dank ABB Ability Wartungsbedarf rechtzeitig erkennen.