

Anlage 4 b

Zum Leitfaden zur Praxisanwendung im Technischen Materialmanagement

Optimierung der Technischen Materialversorgung : Fokus Ersatzteile / Reserveequipments

Prozessteil Schwerpunkte	Optimierungs- möglichkeiten	Potenzial	"Stellschrauben" Was muß ich tun?	Contra
<i>Bedarf / Kunde</i>	Kundeninteresse in Einklang mit Gesamtinteresse bringen im Sinne der Mehrfachnutzung vorhandener Ersatzteillvorräte	Unternehmensgewinn	Kunden überzeugen und stimulieren	Fehlinterpretation, Schaffung von Einzellösungen
<i>Sortimentsgestaltung / Materialstammdaten</i>	Standardisierung über einheitliche Equipments	Sicherstellung der Anlagenverfügbarkeit mit minimalen Ersatzteilbeständen	Anstoß einer betriebsübergreifenden Analyse	Turn key Anlagen, eigene Instandhaltungsstrategie auf Betriebsebene
	Gemeinsame Stammdatennutzung innerhalb des Konzerns, Stammdatenaustausch Lieferant / Kunde, Stücklistenkonzept	Hohe Transparenz, einheitliche Daten, Reduzierung des Pflegeaufwandes	Zentrale Materialstammdatenpflege und Harmonisierung (eCI@ss)	Aufwand
<i>Beschaffung / Disposition</i>	Rahmenbedingungen für Ersatzteilbeschaffung mit Equipmentkauf festlegen	Günstige Ersatzteilpreise, Standardlieferzeiten, Verfügbarkeit der Ersatzteile	Vertragsgestaltung	Fehlende Know how zum Ersatzteilbedarf
	Beschaffung von Standardteilen an Stelle von Ersatzteilen	Erzielung von Preisvorteilen	Ermittlung von Standardmat. vs. Ersatzteil	Aufwand Entschlüsselung
	Technische Spezifikation aus PM für Beschaffung	Aufwandsenkung für Bestellerarbeitung	Stücklisten in PM	Aufwand für Stammdatenpflege
	Fremdversorgung	Einsparung Kapitalbindungskosten	Lieferantenverträge mit Reaktionszeiten	
	Bestandskoordinierung Standortübergreifend	Senkung der Kapitalbindung und des Aufwandes für Stammdatenpflege, Erhöhung der Versorgungssicherheit	Harmonisierung der Sortimente, gemeinsame Konzepte	Abstimmungsaufwand, eigene Instandhaltungsstrategie auf Betriebsebene
	Nutzung dispositiver Instrumente (Melde.-Sicherheitsbestände)	Vereinfachung des Ablaufs der Versorgungs- und Bestandsführung	Einstellung aktueller Mindestbestandsdaten	
	Erfassung aller Vorräte und Schaffung von Transparenz	Einsparung von Materialkosten durch Vermeidung von Mehrfachbestellungen	Alle Materialien erfassen, klare Abläufe definieren	Aufwand in der Instandhaltung und in den Betriebslagern, Einschränkungen in der Handlungsfreiheit des Einzelnen
<i>Wareneingang / Qualitätsprüfung</i>	Qualitätssicherung durch Lieferanten	Minimierung des Eigenaufwandes, Senkung Reklamationsquote	Lieferantenauswahl, Lieferantenbewertung, Auditierung	Abhängigkeit vom Lieferanten
<i>Lagerung / Kommissionierung</i>	Hoher Konzentrationsgrad (Gebäude, Flächen, Technik, Lagergut, Personal)	Kostensparnis für Personal, Technik und Lagerstätten	Bereitstellung notwendiger Investmittel und Rep.-Budget	
	Entwicklungsstand und zeitgemäße Ausstattung	Zeitersparnisse durch moderne Technik und Verfahren Verbesserung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz, etc.	Informationen über zeitgemäße Lagertechnik	Investkosten
	Unternehmenskonforme Ausstattung im richtigen Verhältnis zwischen Gebäudelagerung und Freilagerung	Kosteneinsparung durch angepasste Lagerstätten	Lagerkapazitätsanalyse, Sortimentsanalyse	Zeit- / Kostenaufwand
	Verbesserte Auslastung der Lagerkapazität	Weniger Lagerflächenbedarf	Lagerverwaltungssystem (LVS)	Investkosten, Umlagerung
	Effiziente Kommissionierungsabläufe	Zeit- und Kosteneinsparung im Lager	Analyse der Abläufe	Aufwand, Investition
<i>Verteilung / Zustellung</i>	Materialzustellung zu festgelegten Zeiten und Routen	Zeit- und Kosteneinsparung im Unternehmen	Erhöhung Auslastungsfaktor, Materialreservierung mit Materialnummer im SAP-System durch Kunden	Fremdfirmen-MA benötigen Systemzugang, visuelle Materialauswahl erforderlich, Ablehnung der Kosten durch den Kunden
	Tourengestaltung, Verkehrswege	Zeit-, Weg- und Kosteneinsparungen	Entwicklung Tourenkonzepte, "Briefkastensystem" etc.	

Anlage 4 b

Zum Leitfaden zur Praxisanwendung im Technischen Materialmanagement

Optimierung der Technischen Materialversorgung : Fokus Ersatzteile / Reserveequipments

Prozessteil Schwerpunkte	Optimierungs- möglichkeiten	Potenzial	"Stellschrauben" Was muß ich tun?	Contra
Führungs- / Unterstützungs- prozesse	Arbeiten in gleichen Systemen (z.B. SAP, SRM), einheitlicher Standard bei Hard- und Software	Systemintegration, IT-Kostensenkung	IT-Konsolidierung	Aufwand, Invest
	Nutzung preiswerter DV-Systeme für einfache inselbezogene Abläufe	Kostensenkung	Einführung passender DV-Systeme, definierte Schnittstellen	Hoher Wartungsaufwand
	Berechtigungskonzepte Ablauf- und User-orientiert gestalten	IT-Kostenreduzierung	Arbeitsplatzbezogene Berechtigungen analysieren	Überzogene Einschränkungen
	Controlling: geeignete, wirkungsvolle Kennzahlen definieren, Anwendung BSC	Effiziente, ergebnisorientierte Steuerung	Kennzahlen und Daten analysieren, Ziele vereinbaren	Keine Kennzahlenflut
	Benchmarkfähige Instrumente schaffen	Transparenz erzeugen zu Stärken und Schwächen, Schwachstellenbeseitigung	Vergleichbarkeit herstellen	Falsche Konsequenzen aus Benchmark
	Standardisierte Kriterien zur Produktverpreisung (Gemeinkosten) verurachungsgerecht und anreizorientiert mit der Ausrichtung: Gesamtinteresse (-optimierung) geht vor Einzelinteresse (-optimierung)	Kostendenken, Kosteneinsparungen	Kalkulation und Preisbildung	Aufwand, Akzeptanz beim Kunden
	Aufbau- und Ablauforganisation an die gegebenen betrieblichen Rahmenbedingungen anpassen	Einsparung Zeit, Kosten, Personal	Analyse und Entscheidungen zu Prozess- und Strukturveränderungen	Konzernstrategie
	Minimierung strukturbedingter Schnittstellen klare Aufgabenabgrenzung, Schaffung durchgängiger Abläufe	Nutzung von Synergien, Vermeidung Doppelarbeit	Organisationsanalyse, Prozessanalyse	Aufwand
	Fachrelevanter Qualifikationsgrad des Personals	Flexibilität im Personaleinsatz	Aus- und Weiterbildung fördern	MW als Auffangstelle
	Senkung der Ausfallzeiten bei Personal	Erhöhung Verfügbarkeit	Erhöhung der Arbeitssicherheit und der Gesundheitsfürsorge, Rückkehrgespräche	
	Altersstruktur Personal	Leistungsfähigkeit / Produktivität verbessern	Analyse der Altersstruktur, geeignete Maßnahmen ergreifen, Jobrotation	
	Körperliche Eignung	Leistungsfähigkeit / Produktivität verbessern	Eignungstests und Begutachtung	