

News to use



CONCEPT AG 
RESULT. CONSULTING

Alles fließt

Die logistik-optimierte Fabrik

Moderne Produktionskonzepte setzen das in Materialbeständen gebundene **Kapital** mit **Verschwendung** gleich. Deshalb ist es ein erstrebenswertes Ziel, die Verweildauer von Teilen in der Fabrik so kurz wie möglich zu halten und **das Material in ständiger Bewegung** durch die Produktion im Kundentakt fließen zu lassen. Dabei wird versucht, eine möglichst **gleichmäßige Fertigung** mit hoher Wiederholhäufigkeit zu erreichen, bei der **auf Lager verzichtet** werden kann. Voraussetzung dafür ist eine logistik-optimierte Fabrik.

Logistik-optimierte Fabriken betrachten die Materialströme im Gesamtsystem Lieferant-Werk-Kunde und haben damit **die ganze Lieferkette im Blick**. Für **Rennerartikel** lassen sich relativ einfache wirksame Lösungen finden, weil eine gleichmäßige, hochfrequente Fertigung von Haus aus vorliegt. Schwieriger gestaltet sich die Lösungsfindung für **Exotenteile**, die trotz starker Bedarfschwankungen kurzfristig verfügbar sein müssen. Hier gilt es, **Flexibilität und Reaktionsfähigkeit**

sowohl in der Fabrik als auch bei den Lieferanten **deutlich zu erhöhen**.

Eine erfolgreiche Umsetzung kann nur gelingen, wenn ein **organisatorischer Paradigmenwechsel** stattfindet: Die **Verantwortung für die Materialströme** muss von der Fertigung **auf die Logistik übertragen** werden. Das betrifft namentlich die Fertigungssteuerung, die künftig zum Aufgabengebiet der Logistik gehört. Damit reicht die **Verantwortung der Logistik** von der Absatzplanung bzw. Bedarfseinplanung des Kunden über die klassische Fertigungssteuerung bis zum Lieferabruf bei den Lieferanten. In der logistik-optimierten Fabrik wird selbst die Fertigungsreihenfolge an Maschinen und Anlagen von der Logistik vorgegeben. Das ist konsequent, wenn man die Prozesse vom Lieferanten bis zum Kunden **unter Effizienzgesichtspunkten durchgängig** optimieren will. Insgesamt geht es darum, **eine neue Stufe an Leistungsfähigkeit und Effizienz** zu erreichen.



Dr. Harald Balzer
Vorstandsvorsitzender
CONCEPT AG

Die nächste Stufe

Effizienz und Leistungsfähigkeit nachhaltig steigern



Messen, vergleichen, lösen Portfolio und LOF-Index

Was man nicht messen kann, kann man nicht verbessern. Das gilt auch für die Effizienz der logistischen Kette, deren **entscheidende Kennzahlen** in den Unternehmen jedoch meist **unbekannt** sind. Das liegt vor allem daran, dass unternehmensübergreifende „Gesamtwertströme“ betrachtet werden, über deren Kostentreiber kaum valide Aussagen gemacht werden können. Also geht es zunächst darum, die **Kostentreiber im Gesamtprozess** zu identifizieren bzw. alle relevanten Kosten zu kennen.

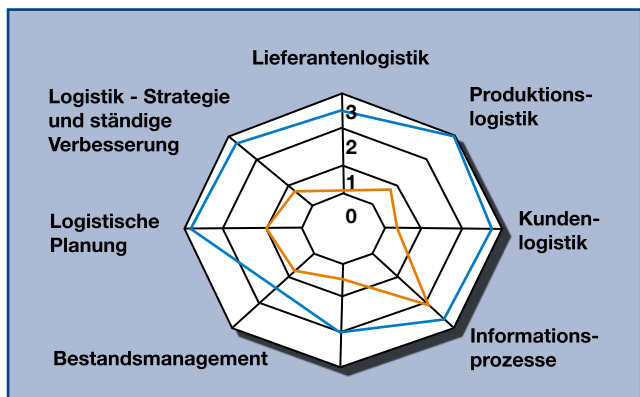
Zur Messung der Effizienz einer logistik-optimierten Fabrik bietet sich ein speziell für diesen Zweck entwickeltes **Portfolio** an. In diesem Portfolio wird die **logistische Produktivität** (Verhältnis der Logistikkosten zur Wertschöpfung) mit dem **logistischen Kapitaleinsatz** (Working Capital zu Gesamtkapital) verglichen. In einer dritten Dimension lassen sich **Kennzahlen zur Lieferzuverlässigkeit oder zur Teilevielfalt** darstellen. Ziel ist, einen möglichst **objektiven Vergleich** zwischen Werken einer Firmengruppe oder im Benchmark mit anderen Unternehmen zu bekommen.

Aus den Ergebnissen zahlreicher von der CONCEPT AG durchgeführter Benchmarks lässt sich die **Einstufung von Fabriken** weitgehend **objektivieren**. Damit ist ein Vergleich über eine größere Anzahl von Fabrikeinheiten hinweg möglich. Zur **präzisen Einstufung** eines Unternehmens dient der so genannte **LOF-Index** (LOF steht für logistik-optimierte Fabrik), der auf einer Skala von 0 bis 1.000 darstellt, **wo sich die betrachtete Fabrik bezüglich der Logistik-Optimierung befindet**. Je höher die Punktzahl, desto besser die betrachtete Einheit.

Logistik-Optimierung führt dazu, dass sowohl die **Kapitalbindung** als auch die **Logistikkosten minimal** sind. Im modernen Sprachgebrauch verwendet man dafür den Begriff „Lean Logistics“. Eine solche „**schlanke Logistik**“ setzt voraus, dass die physischen und informatischen Prozesse in der Kette Lieferant-Werk-Kunde optimal aufeinander abgestimmt sind. Und das zahlt sich **nicht nur auf der Kostenseite** aus, sondern vor allem durch eine **exzellente Logistikleistung**.

Objektiver Maßstab Check der logistik-optimierten Fabrik

Prozesse & Lösungen



Kennzahlen & Kosten

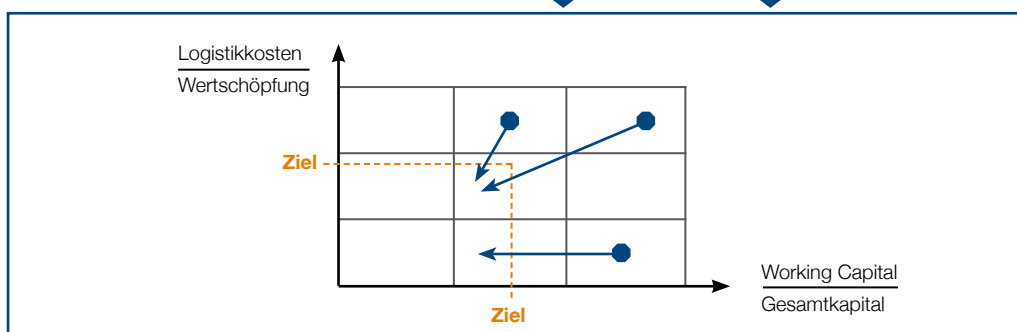
Logistikkosten

- Bestände
- Lagerhaltung
- Transporte intern, extern
- Disposition
- Fertigungssteuerung, etc.

Working Capital

- Forderungen
- Bestände
- Verbindlichkeiten

Portfolio & LOF-Index



Ansprechpartner:
CONCEPT AG
Dr. Harald Balzer

Zettaching 6
70567 Stuttgart

Tel.: 0711-13274-0
harald.balzer@concept.ag
www.concept.ag

Next Newsto use:
Ausgabe 27
Mai 2008
Deckungsbeitragsrechnung

Titelfoto:
photocase.com ©derthomasonline.de