

Inhaltsverzeichnis

1 Das ganze Zuliefernetzwerk im Griff – Innovations- und Effizienzpotenziale nutzen	1
1.1 Von der Zuliefererkette zum Zuliefernetzwerk	1
1.2 Partner im Zuliefernetzwerk –Vier Gruppen und ihre Bedarfe	5
1.3 Die Anforderungen des Kunden	8
1.3.1 ...und die Auswirkungen auf den Original Equipment Manufacturer (OEM)	8
1.3.2 ...und die Auswirkungen auf den 1 st -Tier-Lieferanten	12
1.3.3 ...und die Auswirkungen auf den Logistik-Dienstleister	16
1.4 Prozesse, Prozessstandards und IT-Lösungen – Voraussetzungen für die Zusammenarbeit	18
2 Netzwerkübergreifende Logistiklösungen entwickeln und realisieren – die Zielsetzung des Projektes "LiNet"	23
2.1 Zwei Fokusthemen netzwerkübergreifender Logistiklösungen	23
2.1.1 Bedarfs- und Kapazitätsplanung im Liefernetzwerk	23
2.1.2 Materialflussplanung und -durchführung	24
2.2 Der methodische Ansatz und die angestrebten Resultate	25
2.2.1 Supply Chain Collaboration heute	25
2.2.2 Leitgedanken für eine standardfähige Lösung	27
2.2.3 Ein System für Zulieferer und Logistik-Dienstleister	28
2.2.4 Besondere Charakteristiken von LiNet	29
2.3 Grundprinzipien für innovative Netzwerkprozesse – Zusammenarbeit, Transparenz und Schnelligkeit	30
2.3.1 Das richtige Steuerungsprinzip: Einflussfaktoren	30
2.3.2 Die richtige Strukturvariante: zentral oder dezentral?	32
2.3.3 Grundprinzipien für eine innovative Lösung	33
2.4 Die drei zentralen Gestaltungsfelder – Prozesse, Organisation und IT	34
2.5 Logistikprozesse netzwerkfähig machen	37
2.6 Die IT zur Unterstützung der Prozesse bereitstellen	39

2.7	Die Netzwerkorganisation für kollaboratives Handeln – Rollen und Verantwortlichkeiten	40
2.7.1	Ebene 1: Informationsweitergabe	41
2.7.2	Ebene 2: Simulation	41
2.7.3	Ebene 3: Alert-Management	42
2.7.4	Rollen der Netzwerkintegration.....	42
2.8	Kernfunktionalitäten und Einsatzszenarien von LiNet	43
3	Die Bedarfs- und Kapazitätsplanung – Neue Wege in der netzwerkweiten Planung	49
3.1	Die Bedarfsplanung als Grundlage von SCM-Planungen	52
3.1.1	Der Status heute	52
3.1.2	Ziele und Ansätze der Prozessverbesserung durch LiNet	53
3.1.3	Der Prozess der Bedarfsplanung	56
3.2	Die Kapazitätsplanung	59
3.2.1	Der Status heute	59
3.2.2	Ziele und Ansätze der Prozessverbesserung durch LiNet	62
3.2.3	Der Prozess der Kapazitätsplanung – interne mit externen Prozessen verknüpfen	65
3.3	Die Zusammenführung der Bedarfs- und Kapazitätsplanung	66
3.4	Grenzen und Herausforderung der Bedarfs- und Kapazitätsplanung in den Prozessen	69
3.4.1	Simulation in Liefernetzen	69
3.4.2	Simulationsumfang	70
3.4.3	Simulationsbeteiligte	70
3.4.4	Wie oft kann simuliert werden?	71
4	Der Materialfluss im Zuliefernetzwerk – integrierte und prozessorientierte Planung und Steuerung	73
4.1	Materialflussplanung und -steuerung – Eine kritische Betrachtung heutiger Materialflussprozesse	73
4.1.1	Der Status heute – Defizite und Verbesserungsmöglichkeiten	74
4.1.2	Zielsetzung und Nutzen durchgängiger Materialflussprozesse	77
4.2	Behältermanagement – Dem Bermuda-Dreieck entkommen	80
4.2.1	Der Status heute	81
4.2.2	Das partnerübergreifende Behältermanagement verbessern – Ziele und Ansätze in LiNet	82
4.2.3	Der Standardprozess – Wenn die Disposition vom Lieferanten auf den Kunden übertragen wird	84

4.3 Die Versand- und Transportabwicklung – Garant für einen hohen Lieferservice	86
4.3.1 Der Status heute	86
4.3.2 Ziele und Ansätze der Prozessverbesserung durch LiNet	87
4.3.3 Der Prozess der Versand- und Transportabwicklung	89
4.4 Prozesssicherung und Kostensenkung in der Transportplanung.....	93
4.4.1 Der Status heute	93
4.4.2 Ziele und Ansätze der Prozessverbesserung durch LiNet	93
4.4.3 Optimierung im Materialfluss von Zuliefernetzwerken	96
5 IT-Infrastruktur, Kommunikation, Netzwerke – Bestände durch Informationen ersetzen	101
5.1 Anforderungen an die softwaretechnische Umsetzung – Wie werden die Prozesse durch die IT unterstützt?	101
5.2 Mögliche Architekturmodelle – Lösungsansätze	105
5.2.1 Die Architektur: Was ist darunter zu verstehen?	105
5.2.2 Zentrale vs. dezentrale Architekturen	106
5.2.3 Beispiel: Die SCM-Architektur von Manugistics	109
5.2.4 Die Systemarchitektur des LiNet-Piloten	111
5.3 Die zentrale Branchenlösung über das Web – sicher und bezahlbar auch für kmU	112
5.3.1 LiNet als Teil der betrieblichen Systemlandschaft – Die Rahmenbedingungen	112
5.3.2 Mögliche Betriebsmodelle – von Housing bis ASP	114
5.3.3 Das LiNet-Betriebskonzept – Servicestruktur und Bestandteile	115
5.4 Ein kurzer Ausblick – Wie geht es weiter?	117
6 Erfahrungen aus den Testanwendungen – Wissenswertes für den Anwender	119
6.1 Das LiNet-Nutzenmodell – Auf Heller und Pfennig gerechnet	119
6.1.1 Wo sind Nutzenpotenziale?	119
6.1.2 Vorgehen zur Ermittlung des Nutzen	122
6.1.3 Die Key Performance Indicators (KPI) ermitteln	123
6.1.4 Nutzenmodell und Nutzenermittlung	125
6.2 Die softwaretechnische Umsetzung der Planungs- und Steuerungsprozesse im Materialfluss – Abdeckungsgrad und Erfahrungen ...	127
6.3 Der Conference Room Pilot: Die Planungsfunktionen im Test – und was wir gelernt haben	131
6.3.1 Der realisierte Funktionsumfang	131
6.3.2 „Anschließend ist man immer schlauer“	132
6.4 Unterstützung bei der Einführung	133
6.5 Wie kommen Sie zu Ihrem LiNet? – Vom Erstkontakt zum erfolgreichen Betrieb: die Schritte	135

7	Ausblick – Auf dem Weg zu einem globalen IT-Standard in den Produktions- und Dienstleistungsnetzwerken der Automobilindustrie	139
7.1	Wozu Standards?	139
7.2	Informationstechnologische Standards	141
7.3	Standardisierte Datenformate	142
7.4	Mentale „Standards“	143
7.5	Treiber des Standardisierungsprozesses	145
7.6	Herausforderungen und Chancen	147
	Autoren- und Herausgeberverzeichnis	149
	Glossar	153



<http://www.springer.com/978-3-540-14045-0>

Logistik in der Automobilindustrie
Innovatives Supply Chain Management für
wettbewerbsfähige Zulieferstrukturen
Gehr, F.; Hellingrath, B. (Hrsg.)
2007, XIV, 178 S., Hardcover
ISBN: 978-3-540-14045-0