

---

# Supply Chain Optimierung mit ERP

## Beispiel: Technischer Großhandel



Geschäftsführender Gesellschafter: Harald Post

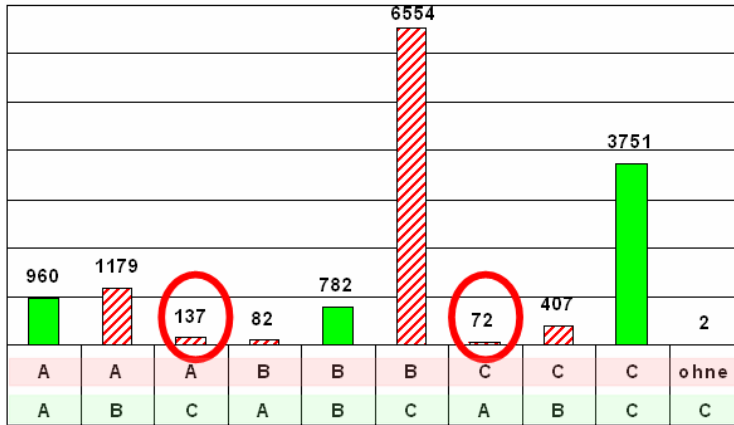
- ⇒ 30.000 Lagerartikel
- ⇒ 9 Filialen mit ähnlichem Verkaufsprogramm
- ⇒ Manuelle Artikelverwaltung
- ⇒ Eingeschränkte fachliche Grundlagen für die Artikelparametrierung
- ⇒ Sortimentsmanagement nicht systemunterstützt
- ⇒ Keine 'Planung' in den Filialen (Manuelle Meldebestände)
- ⇒ Zentrale Artikelbeschaffung, Distribution in die Filialen
- ⇒ Ungünstige Planungsbasis in der Zentrale
- ⇒ Pauschal festgelegtes Prognosemodell 'Gleitender Ø'
- ⇒ Überhöhte Artikelbestände
- ⇒ Trotzdem lückenhafte Artikelverfügbarkeit
- ⇒ Zu viele Bestellvorgänge (=> Wareneingänge)

# Erkenntnisse aus der Analyse

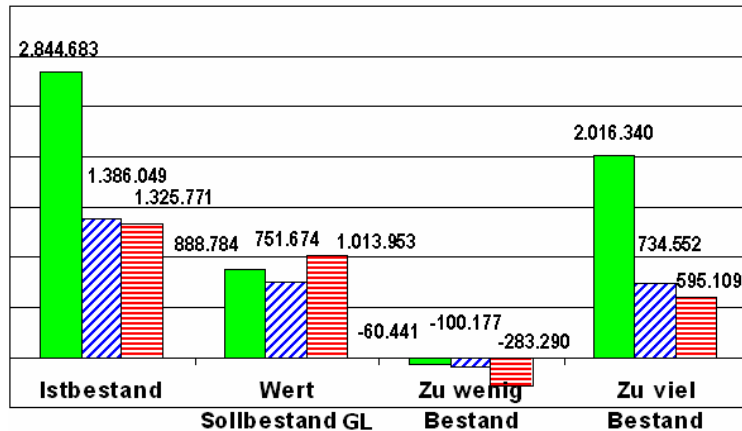


## Gegenüberstellung ABC-Klassifizierung

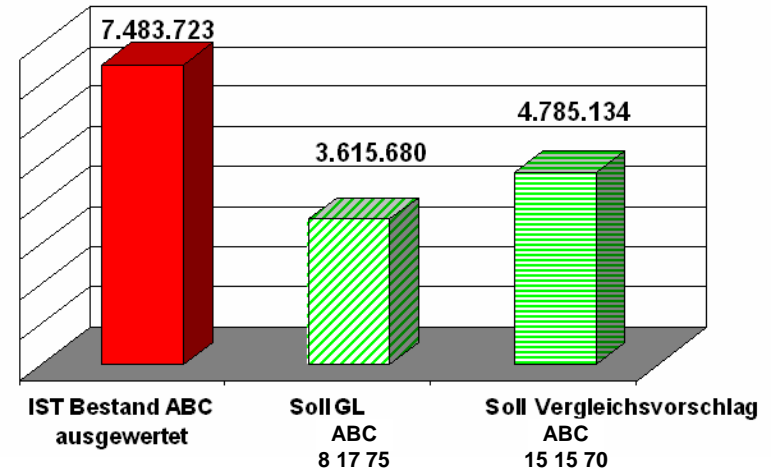
Vorgabe zur Praxis



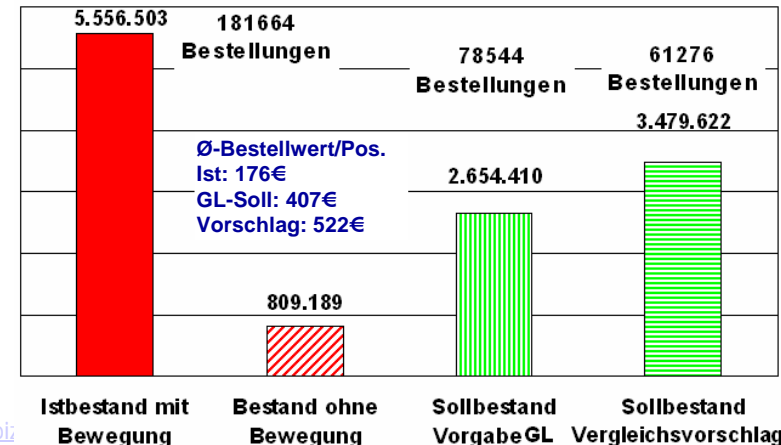
Bestandsvergleich nach GL-Richtlinien im Zentrallager  
Sollbestand 70% des Maximalbestands  
ABC 8 17 75 %, LRW 15 30 60 Tage



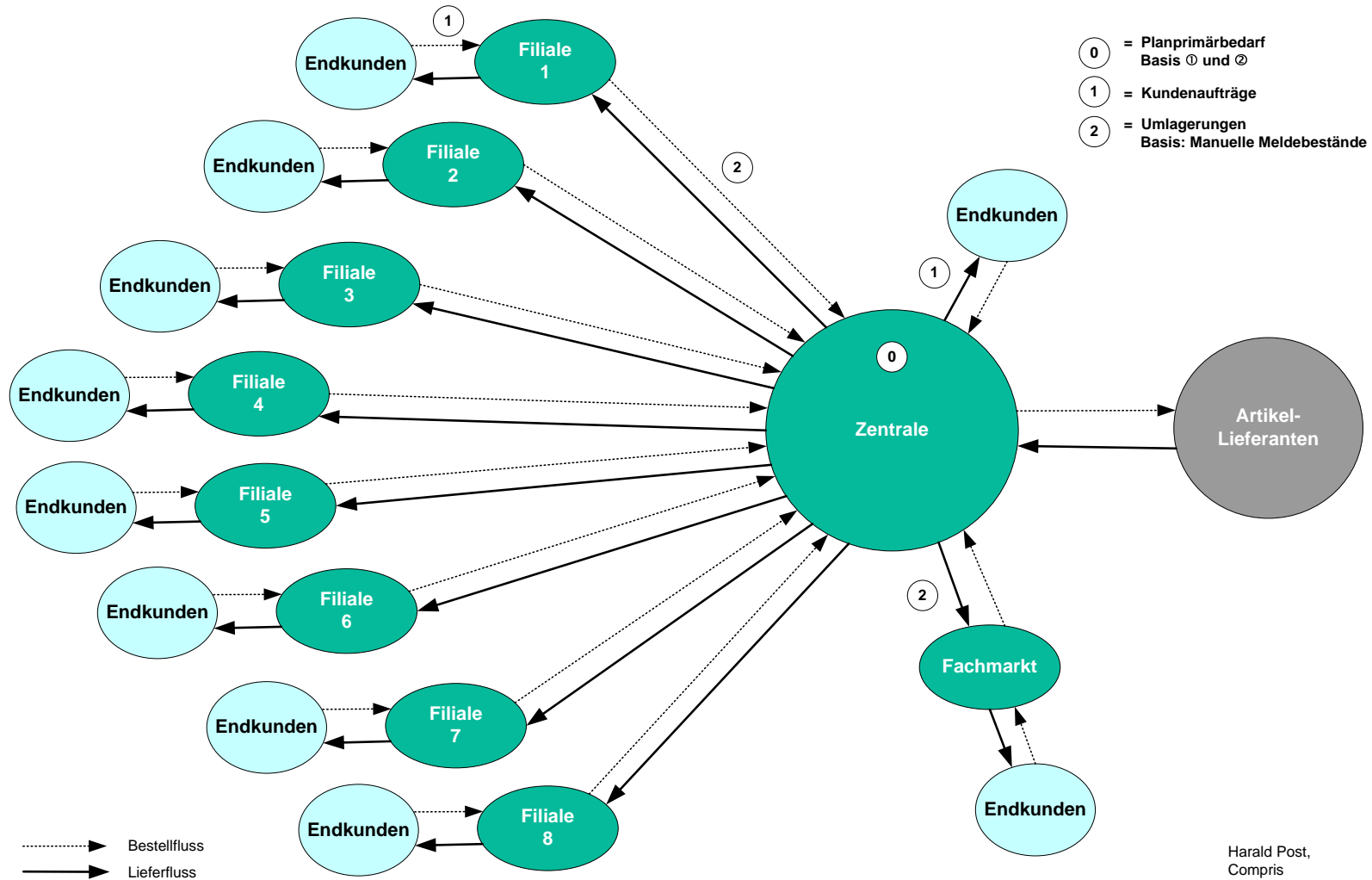
## Vergleich IST zu SOLL-Bestand Gesamtunternehmen inkl. Niederlassungen (70 % Maximalbestand)



Übersicht Bestandsvergleich maschinelle Dispo



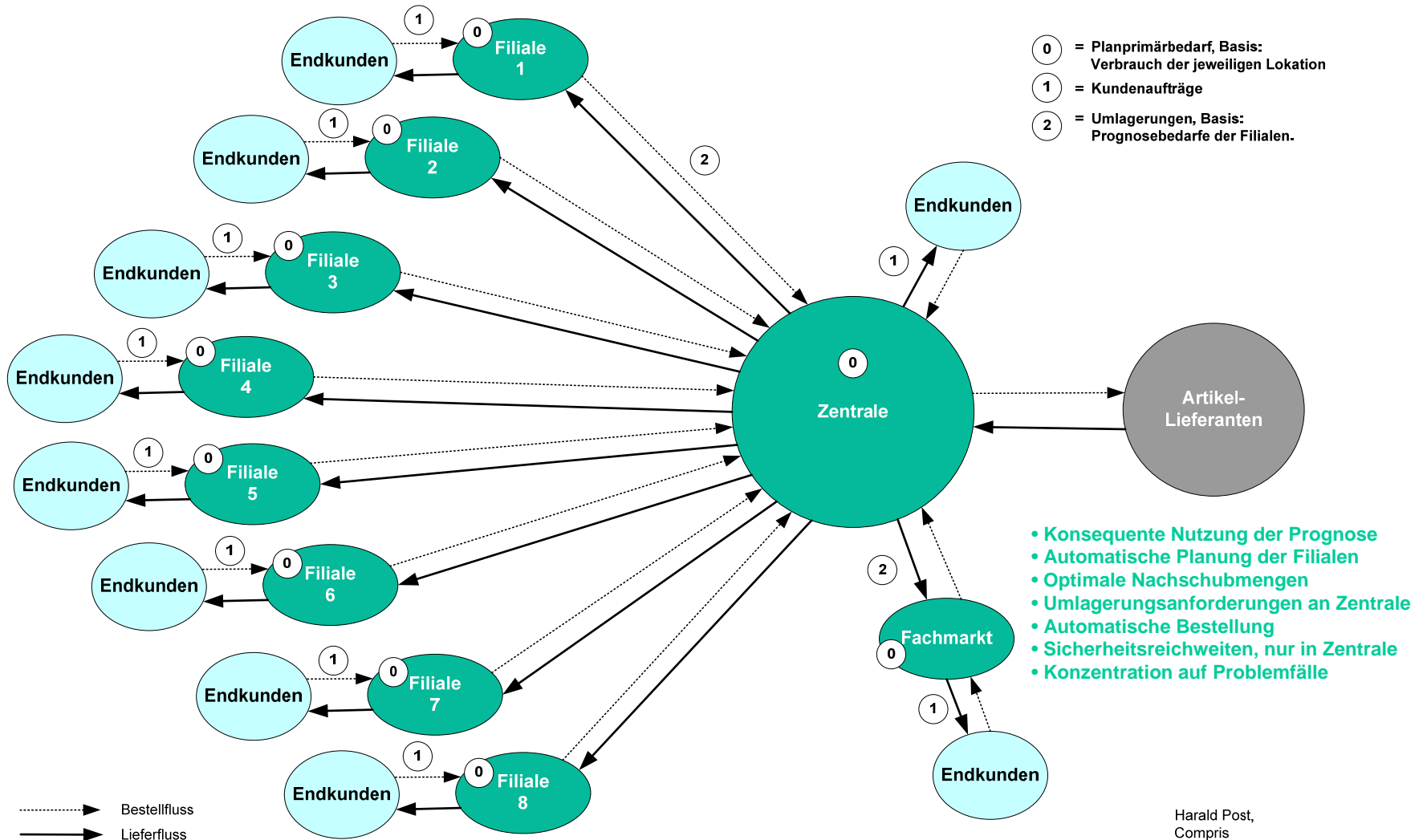
# Ist-Planungsszenario



Harald Post,  
Compris

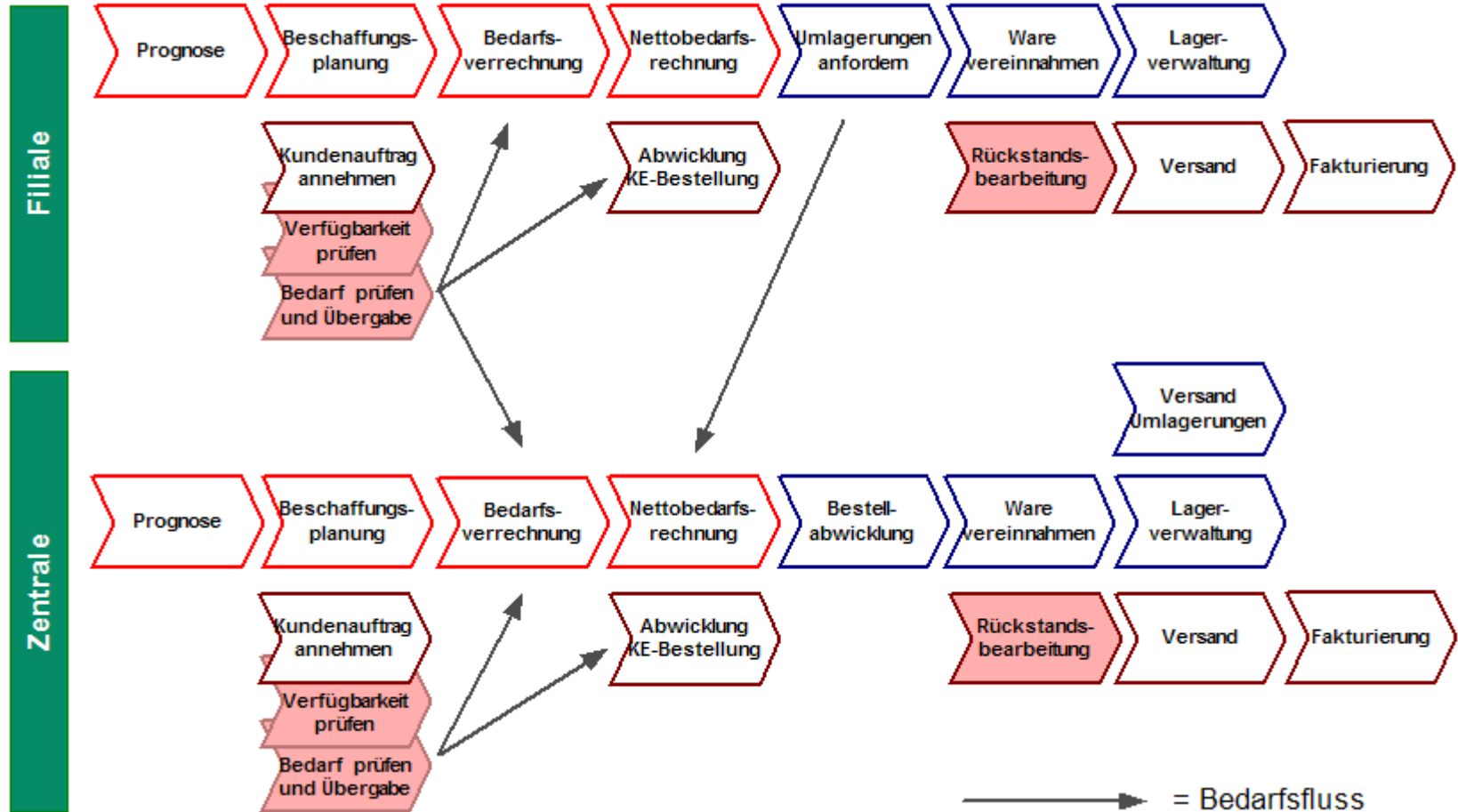
- ⇒ Neuentwurf der kompletten Supply Chain Prozesse
- ⇒ Nutzung adäquater, artikelbezogener Prognosemodelle durch Einsatz maschineller Analysen.
- ⇒ Neubestimmung wesentlicher Supply-Chain-Parameter, für ATP-Check, Planungs-/Dispoverfahren, Losgrößen, Sicherheitsbestand, ..
- ⇒ Artikelsegmentierung auf Basis einer erweiterten ABC-/XYZ-Klassifizierung.
- ⇒ Lifecycle-abhängige, regelbasierte Artikelparametrierung und automatisierte Artikelpflege mit Funktionen für Anlauf- und Auslaufsteuerung (Funktionen des Sortimentsmanagements).

# Neuentwurf: Netzwerkplanung

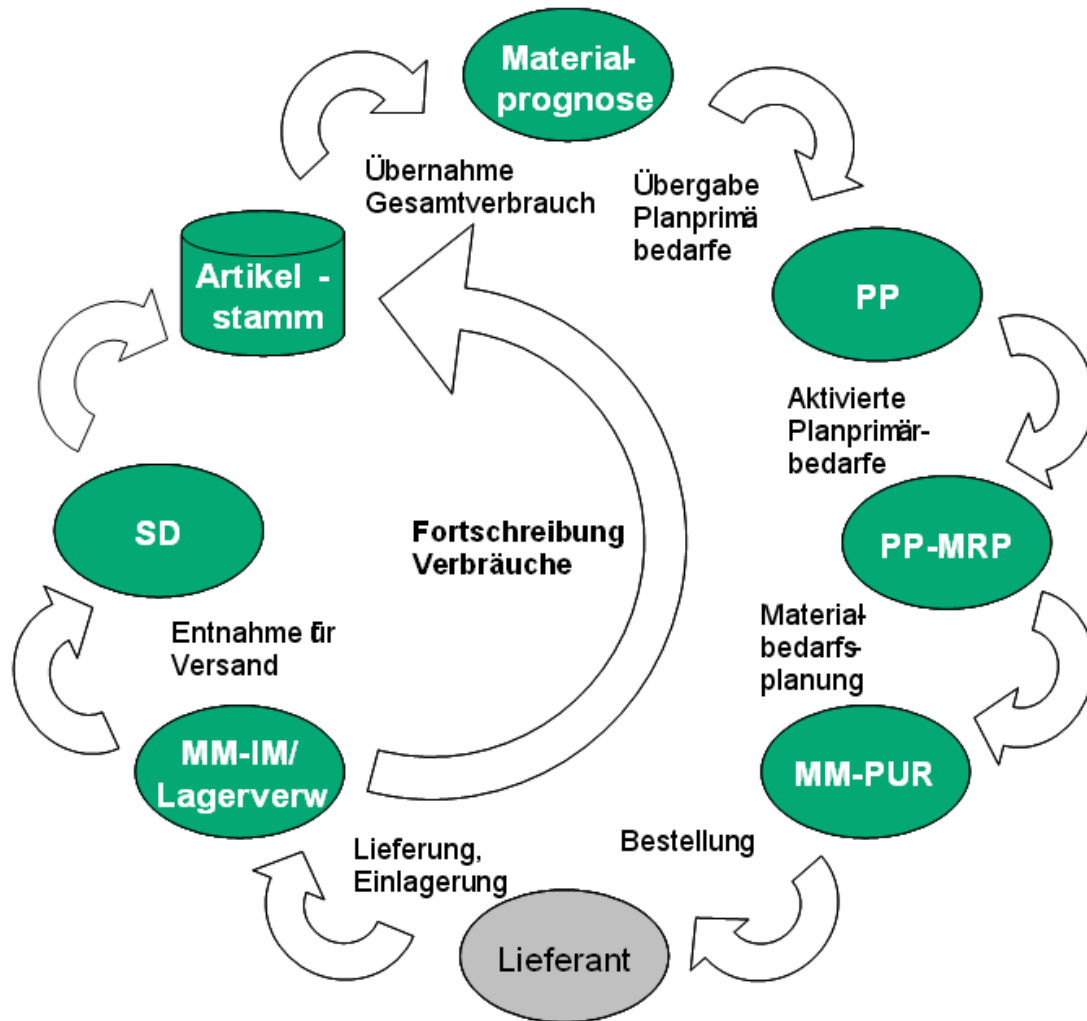


Harald Post,  
Compris

# Bedarfsfluss neu, Detail

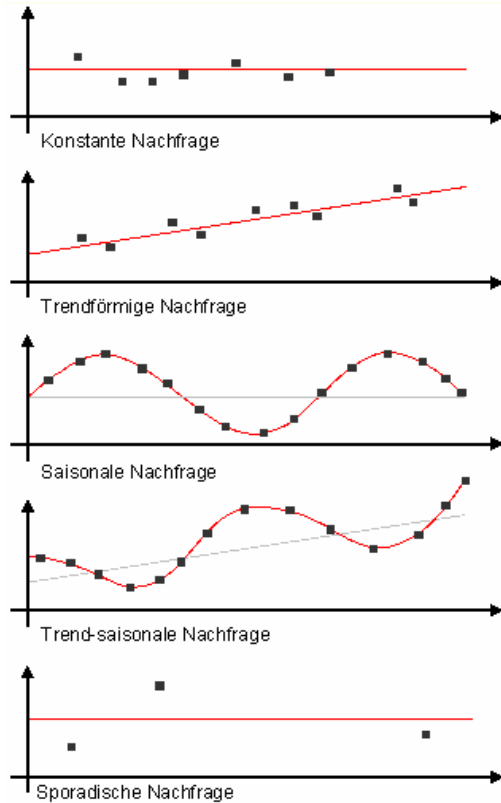


# Integration von Materialprognose und Beschaffungsplanung je Lokation





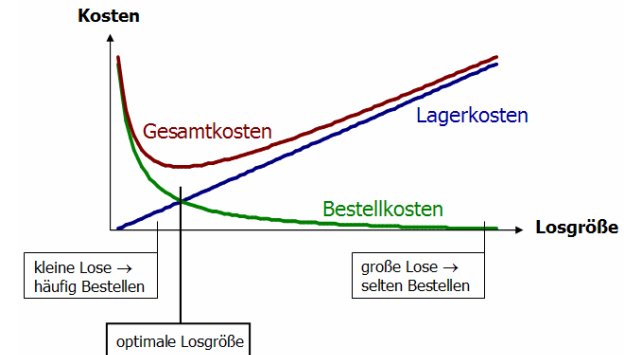
## Analytische Modellauswahl, Gebrauch von Prognoseprofilen



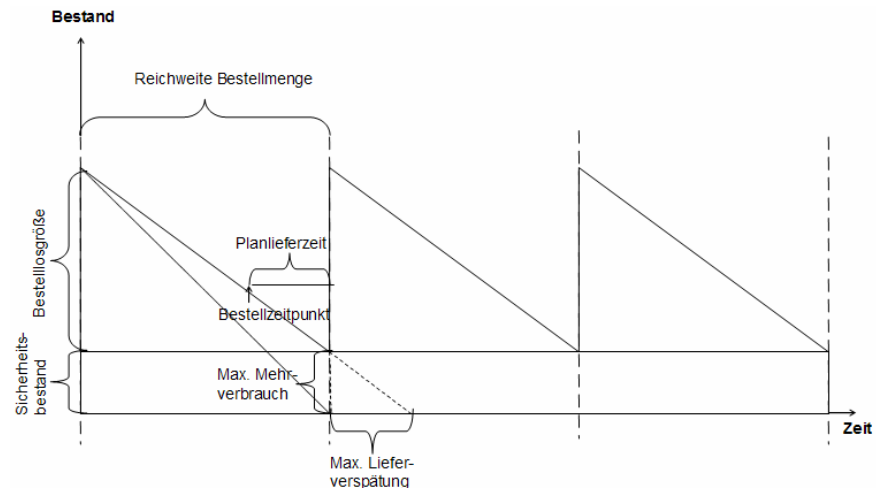
**Planungsstrategie**  
 - Procure To Stock  
 - Procure To Order

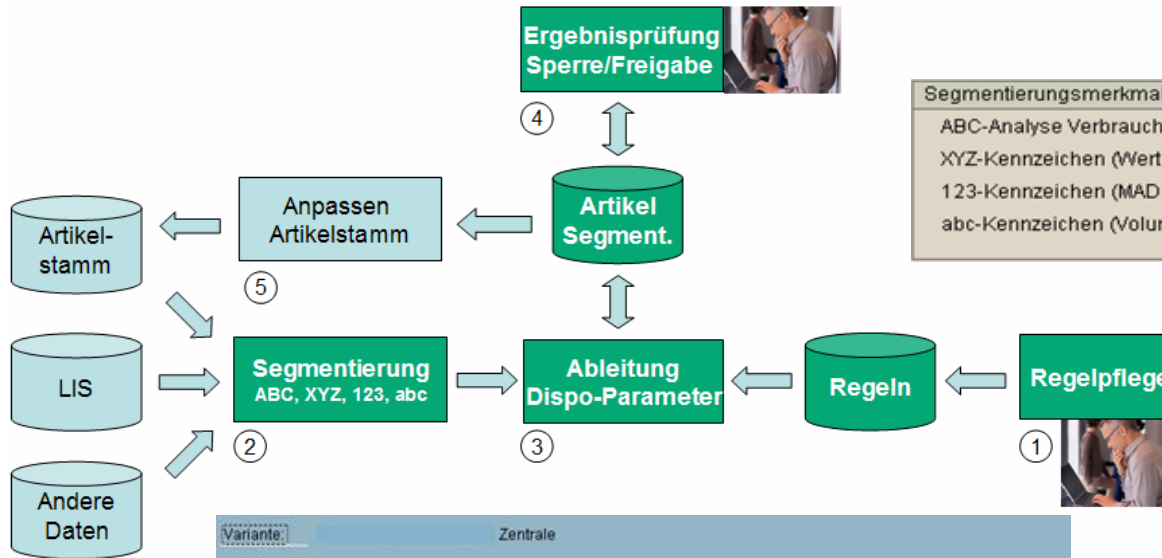
- Dispositionsverfahren  
 - Plangesteuert  
 - Verbrauchsgesteuert

## Wirtschaftliche Losgrößen, abh. vom Verbrauchsverhalten



## Planlieferzeiten und Sicherheitsreichweiten



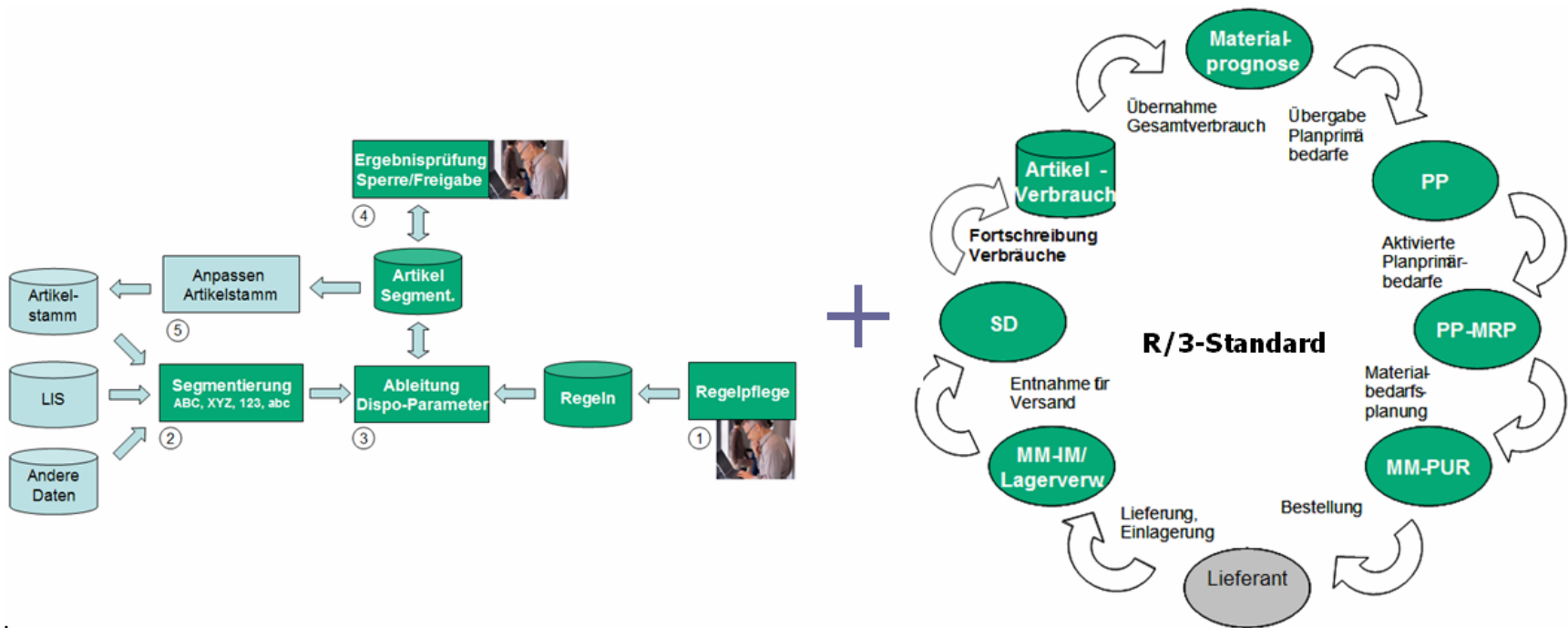


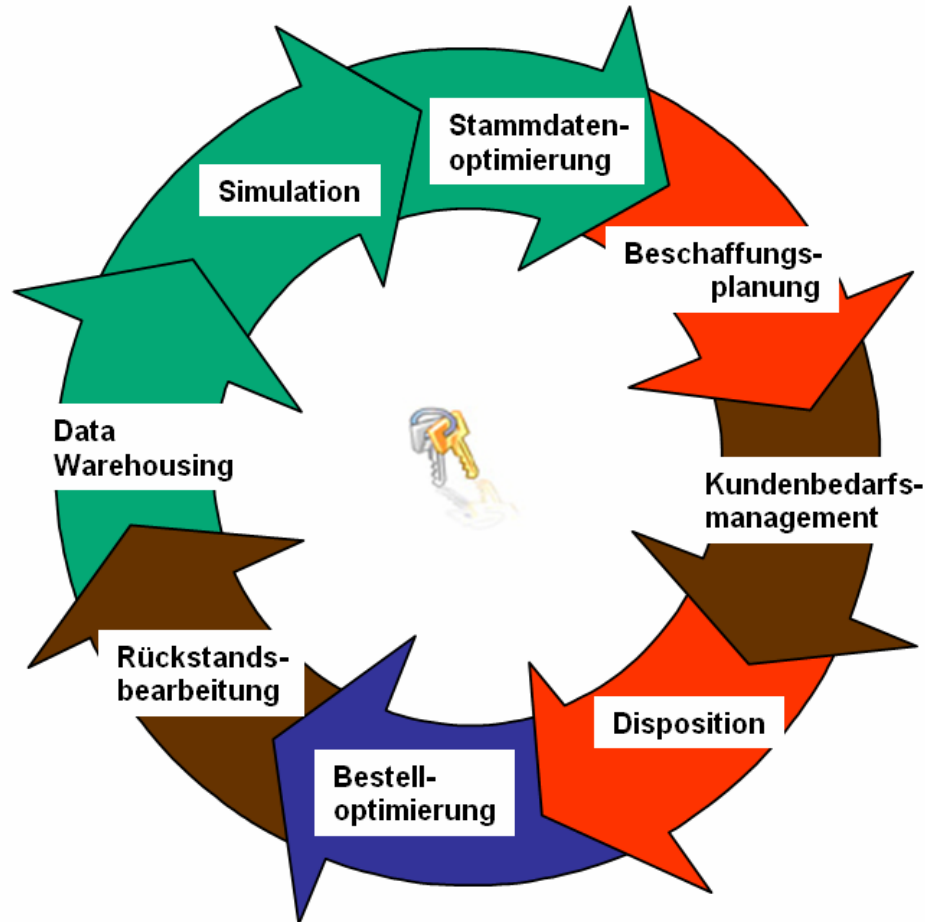
Segmentierungsmerkmale			
ABC-Analyse Verbrauchswert in %	A	70	B 20 C 10
XYZ-Kennzeichen (Wert in HW)	X	50	Y> 10 Z< 10
123-Kennzeichen (MAD in %)	1	25	2> 10 3< 10
abc-Kennzeichen (Volumen in Liter)	a	5	b> 1 c< 1

Zentrale									
Segment	Manuell	kritisch	Dispmerk.	DispoLosgr.	PlanStrat.	RW-Profil	Änderer	Datum	
AX1a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z2	41		COMPRIS	14.01.2006	
AX1b	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z2	41		COMPRIS	14.01.2006	
AX1c	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z2	41		COMPRIS	14.01.2006	
AX1d	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z2	41		COMPRIS	14.01.2006	
AX2a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41	001	COMPRIS	14.01.2006	
AX2b	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41	001	COMPRIS	14.01.2006	
AX2c	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41	001	COMPRIS	14.01.2006	
AX2d	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41	001	COMPRIS	14.01.2006	
AX3a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41	001	COMPRIS	14.01.2006	
AX3b	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41	001	COMPRIS	14.01.2006	
AX3c	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41	001	COMPRIS	14.01.2006	
AX3d	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41	001	COMPRIS	14.01.2006	
AY1a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41		COMPRIS	14.01.2006	
AY1b	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41		COMPRIS	14.01.2006	
AY1c	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZD	Z1	41		COMPRIS	14.01.2006	

- Flexible Selektionskriterien für Ergebnisreports
- Vollautomatische Artikelaktualisierung oder Anstoß aus dem Ergebnisreport
- Manuelle Parametrierung bleibt manuell bis zur Freigabe für die maschinelle
- Manuelle Änderungen am Artikelstamm setzt Parametrierung aut. auf 'Manuell'.
- Wählbare Anzahl Historiezyklen (DB)
- Sortimentsmanagement für An- und Auslaufartikel (erweiterte ABC(DE)-Analyse u. Kennzeichnung 'Kritischer Artikel')
- Simulation von Parameteränderungen. z. B. Bestandshöhe bei Losgrößenwechsel

# Optimale Stammdaten für optimale Prozesse!





- Nutzenorientiertes Kennzahlensystem
- Simulation (What/If-Analysen)
- Berechnung optimaler Artikelparameter
- Zuverlässige Auftragsbestätigungen
- Optimierte Bestellungen
- Optimierte Zuteilung von Liefermengen

⇒ Warenbestände ↓  
⇒ Interner Aufwand ↓  
⇒ Verfügbarkeit ↑  
⇒ Lieferleistung ↑

Ende



Fragen?  
Bitte an:  
[harald.post@compris.biz](mailto:harald.post@compris.biz)