

Regelsystem für Dispositionen / Lagerbestände / Produktion

(Kurzversion)

ERP-Systeme sind sehr vielschichtig und kompliziert. Alle Faktoren manuell ständig zu überwachen ist unmöglich. Eine Heizungsanlage dagegen regelt sich fast selbst. Es wird gemessen und die Abweichung von Ziel festgestellt und nachgeregelt. Dieser Prozess wird nun permanent wiederholt. Nach diesem Prinzip arbeitet das von uns entwickelte Regelsystem für Produktions- und Lagersysteme. Das Wichtigste ist dabei das Ziel im Voraus richtig zu bestimmen.

Wie können Sie damit zum Beispiel optimal produzieren, Lager- oder Logistikkosten minimieren, gebundenes Kapital freisetzen und gleichzeitig die Lieferfähigkeit erhöhen?

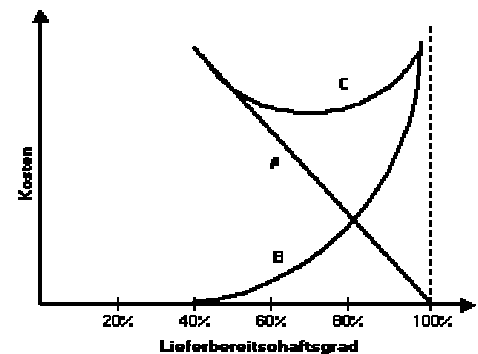
Ihre Disponenten müssen eine Vielzahl von Faktoren und Aufträgen täglich beeinflussen und steuern. Wie soll Ihr Mitarbeiter permanent die entsprechenden Parameter für die große Artikelvielfalt unter ständig wechselnden Zielvorgaben wie Kapitalbindung, Lieferfähigkeit, Auslastungsoptimierung und unter Beachtung unterschiedlichster Abweichungen durch Zulieferer, Produktion oder Kunden richtig steuern. Die Disposition beeinflusst die abzuarbeitenden Aufträge. Problemfälle belasten dabei erheblich Ihre Ressourcen und das Ergebnis.

Um die zukünftigen Bedarfe eines Unternehmens vorauszusagen, benötigen Sie mehr als eine Glaskugel. Zudem müssen Sie oft Tausende von Einzelbedarfen überwachen und voraussagen. Wer kann bei Marktveränderungen schnell alle Einzelbedarfe nachvollziehen? Plötzliche Veränderungen z.B. durch stark gestiegene Rohmaterialkosten, Trends, Krieg oder Währungsschwankungen können das Auftrags- und Artikelabgangsverhalten schnell, extrem verändern. Um ein optimales Bestandsmanagement zu erhalten, müssen ständig bestimmte Bedingungen erfüllt werden. Das Wichtigste dabei sind die permanente Überwachung und Anpassung an veränderte Bedarfe und Parameter. Maßgeblich sind hierbei oft die Durchlaufzeit und die Lieferbereitschaft.

Die praktische Durchführung erfordert sehr viele Aspekte. So müssen die Waren mit einer Wiederbeschaffungszeit versetzt vor Eintritt des Bedarfes bestellt werden, damit diese zum Bedarfstermin pünktlich zur Verfügung stehen. Alle Artikel und Einzelteile können unterschiedliche Beschaffungszeiten und Lieferlosgrößen haben. Die einzelnen Artikel können unterschiedliche Liefertoleranzzeiten, Losgrößen, Lieferbereitschaftsgrade, Sicherheitsbestände haben uvm.

Wir haben darum ein für die Praxis leicht anwendbare, effiziente Lösung entwickelt, welche sehr viele Aspekte berücksichtigt. Für dieses System haben wir verschiedene erprobte, wissenschaftliche Verfahren zu einem praxisorientierten Modell verbunden.

Zuerst erfolgt eine Ermittlung der besten Prognoseverfahren für die einzelnen Artikel. Hierbei wird anhand der tatsächlichen Vergangenheitswerte mittels 16 unterschiedlicher Grundbedarfs- und 8 unterschiedlicher Sicherheitsbestands-Verfahren und deren Glättungs- und Dämpfungsvarianten aus den daraus entstehenden Berechnungsläufen je Artikel das Verfahren ausgewählt, welches in der anschließenden Simulation mit den tatsächlichen Vergangenheitswerten zum besten Ergebnis geführt hätte.

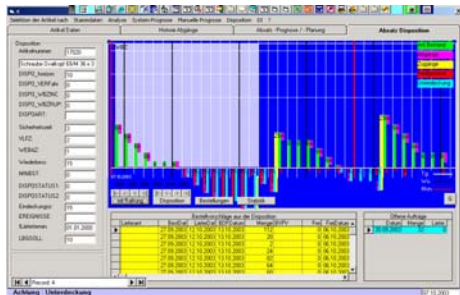


A: Fehlmengekosten
B: Lagerkosten des Sicherheitsbestandes
C: Gesamte Kosten

Nun haben wir die Methode, mit der in der Vergangenheit die besten Ergebnisse erzielt worden wären.

Dies wird wöchentlich oder monatlich wiederholt und so passt sich die Methode permanent an die veränderten Situationen an.

Dann wird mit dem besten Verfahren, jeder Artikel unter Berücksichtigung der prognostizierten und der tatsächlichen Bedarfe z.B. der vorhandenen Aufträgen, Aktionen, Bestellungen für die Zukunft terminiert und geplant. Mit diesen Planwerten wird dann die Zukunft simuliert und daraus entstehen terminierte Bestellungen. Diese Bestellungen werden mittels Raffung, Bestellmengenberechnung und Bestellrestriktionen zu optimalen Bestellvorschlägen zusammengefasst oder gesplittet. Die Vorgaben für die Optimierung können immer wieder von Ihren Mitarbeitern angepasst werden.



Diese Bestellvorschläge werden wiederum reichweitenorientiert disponiert und dem Disponenten vorgeschlagen. Aus diesen Vorschlägen kann er unter verschiedensten Kriterien auswählen und die einzelnen Ergebnisse weiter bearbeiten.

Zu dem oben beschriebenen System kann die Wirklichkeit dennoch vollkommen anders aussehen.

Die beste Prognose nützt nichts, wenn sich der Artikel plötzlich anders verhält.

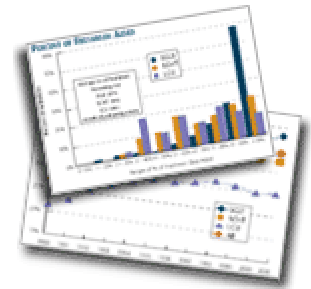


Für dieses plötzliche geänderte Verhalten erfolgt eine automatische Regelung der prognostizierten Werte. So wird der Planbedarf automatisch an die neuen Erfordernisse angepasst. Je nach Angleichfaktor geschieht dies mehr oder weniger schnell. Ähnlich wie bei einer Heizung wird so der prognostizierte Bedarf automatisch nachgeregelt.

Ist die Reichweite auf Grund des prognostizierten Bedarfes zu hoch, wird der Bedarf im Verhältnis heruntergerechnet. Ist die Reichweite zu gering, wird automatisch im Verhältnis hochgeregelt. Auf diese Weise passt sich das System automatisch immer an veränderte Gegebenheiten an.

Gleiches erfolgt von unserem System bei der Klassifizierung der Artikel. Um die Arbeit der Disponenten zu unterstützen, können die Artikel zu verschiedenste Gruppen zusammengefasst, bearbeitet und ausgewertet werden. So erhalten Sie eine ABCDEN - Matrix nach Artikelverhalten wie Umsatzanteil, Ertragsanteil, Bestandwert, Bestandsmenge, Bestandsgewicht, Abgangshäufigkeit, Drehzahl, Lagerreichweite usw. Diese Ergebnisse können Sie als ABC / XYZ kombinieren z. B. nach Umsatz und Häufigkeit der Abgänge.

Mittels Filterfunktionen können die Disponenten die Artikel nach Gruppen bearbeiten, wie Artikelfamilien, Trend, Saison, Bestandwert, Lieferanten, Kunden, ABC, XYZ, Umsatz, Abgangshäufigkeit, Bestandsmenge, Reichweite, Fehlmengen, Wiederbeschaffungszeiten, Lieferverzögerung uvm. So können sie die kritischen Artikel besonders schnell ausfiltern und einzeln bearbeiten.



Welchen Nutzen können Sie mit dem Einsatz von CJK-Bestandsmanagement erzielen?

Sie erhalten rechtzeitig optimale Bestellvorschläge für die anstehenden Bedarfe.
Die Bestellvorschläge können Sie nach Ihren Auswirkungen einschätzen und behandeln.
Sie sehen welcher Ertrag, Umsatz uvm. von der Bestellung abhängen kann.
Die Artikel werden klassifiziert, so erkennen Sie z. B. ob Sie auch größere Mengen ordern oder produzieren können, ohne Ladenhüter zu erzeugen.
So können Sie die Beschaffung und die Produktion gleichmäßiger auslasten.
Sie sehen die aktuelle Reichweite jedes Artikels mit Lagerbestand.
Sie bekommen fundierte Grundlagen für Ihre Entscheidungen.
Die Lieferfähigkeit steigt.
Die Kundenzufriedenheit steigt.
Die Kapitalbindung sinkt.
Ihre Disponenten erhalten mehr Zeit und Möglichkeiten sich, um kritische Fälle zu kümmern.

Amortisation / In welchem Zeitraum rechnet sich die Lösung ?

Sie können das System mieten und wir rechnen dabei die Integrationskosten in die ersten 12 Monate mit ein. Auf diese Art rechnet sich diese Lösung sofort nach der Einführung.

So ein Projekt kann sich je nach den branchenspezifischen Gegebenheiten sehr schnell rechnen. Sie erkennen innerhalb weniger Tage, wo die Einsparpotenziale liegen und die Lieferfähigkeit wird innerhalb weniger Wochen wesentlich erhöht. Eine mögliche Bestandsreduzierung z.B. um 20 % oder 45 % muss jedoch entsprechend umgesetzt werden und dies bestimmt, wie schnell die Liquidität daraus freigesetzt wird.

Der Einsatz von CJK-Bestandsmanagement im Unternehmen.

CJK-Bestandsmanagement wird als operative Komponente in die bestehende Systemumgebung integriert und bietet durch die direkte Anbindung an den jeweiligen Hostrechner ein Höchstmaß an Effizienz, Aktualität und Performance bei der Unterstützung der Anwender. Es läuft als Client / Server Lösung.

Als integrierte Zusatzlösung im Rahmen der bestehenden Materialwirtschaft erhält das System seine Informationen durch direkten Zugriff auf die Datenbanken. Wenn kein direkter Zugriff möglich ist, können die Daten über entsprechende Schnittstellen übergeben und in einer anderen Datenbank gehalten werden.

Die nötigen Berechnungen und Auswertungen werden von CJK-Bestandsmanagement in einem Nachtlauf vorbereitet. Die Ergebnisse können danach geprüft und überarbeitet werden.

Das Ergebnis kann an den Zentralrechner in Ihr System zurück übertragen werden.

Die Systemgrundeinstellungen können von Ihren Mitarbeitern durchgeführt werden. Wenn Sie ein automatisches System betreiben möchten, bei dem Ihre Mitarbeiter nur die Ergebnisse verwenden, können wir für Sie die Grundeinstellung in regelmäßigen Abständen prüfen und optimieren.

Für die Arbeit werden bestimmte Daten benötigt, welche Auskunft über die Artikel und die Bewegungen geben. Der genaue Umfang wird im Rahmen des Einführungsprojektes mit dem Kunden jeweils abgestimmt und eingestellt.