

Herstellerleitfaden für eine lückenlose Kontrolle aller Geschäftsabläufe

Erreichen Sie Ihre Unternehmensziele mit einer integrierten
Supply-Chain-Planung und -Optimierung





“Quintiq sorgt für exzellente Ergebnisse. Man kann eine Vielzahl an Faktoren beobachten und die zentralen KPIs gezielt verbessern. Und die Quintiq-typische iterative Entwicklung hat dafür gesorgt, dass das System an beiden Standorten sofort angenommen wurde. Unsere Erwartungen wurden in jeder Hinsicht übertroffen.”

– Buddy Stemple,
VP & Geschäftsführer,
Novelis

Stellen Sie sich vor...

Sie sind der Supply-Chain-Manager in einem Werk, das mit der modernsten Technik ausgerüstet ist.

Trotz erheblicher Investitionen in das Equipment tun Sie sich schwer, Liefertermine einzuhalten.

Lange Durchlaufzeiten haben bisher eine ineffiziente Produktion kaschiert. Doch nun, angesichts kürzerer Lieferzeiten, scheinen sich selbst kleine Störungen negativ auf Ihre Lieferperformance auszuwirken.

Sie stehen unter dem enormen Druck, die Effizienz der Betriebsabläufe verbessern zu müssen, aber gleichzeitig flexibel genug zu bleiben, um auf Nachfrageschwankungen erfolgreich reagieren zu können.

Es muss eine bessere Methode geben, die Prozessabläufe zu gestalten.

Das stimmt. Die gibt es.

Wie sichern führende Hersteller ihre Wettbewerbsfähigkeit?

Mit jeder einzelnen Entscheidung sorgen führende Hersteller für maximale Rentabilität und kommen ihren Unternehmenszielen ein Stück näher.

Was heißt das für Ihre Prozesse? Um Ihnen das zu zeigen, haben wir zwölf weit verbreitete Herausforderungen zusammengestellt, vor denen produzierende Unternehmen – ganz gleich, ob in der Prozess-, Semi-Process- oder Einzelfertigung – stehen.

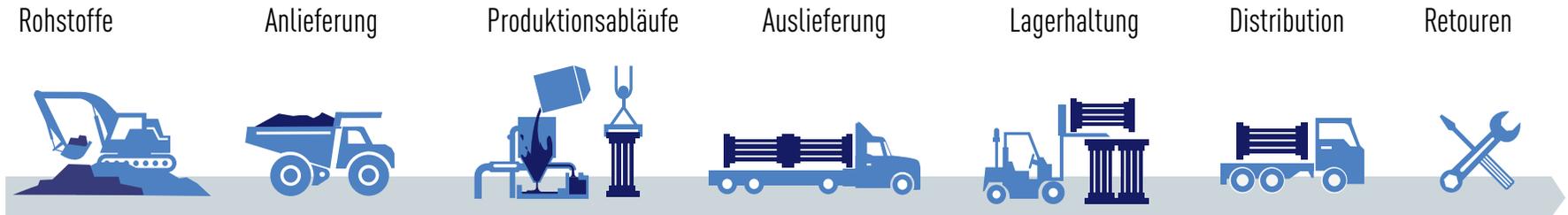
Überlegen Sie sich bei der weiteren Lektüre, wie Sie diese Herausforderungen angehen würden.

Vergleichen Sie anschließend Ihre Lösungsansätze mit denen der Quintiq-Lösung. Sehen Sie, was Sie mit einer Supply-Chain-Planungs- und -Optimierungslösung von Quintiq erreichen können.



Echte integrierte Unternehmensplanung für Einzel-, Semi-Process- und Prozessfertigungsunternehmen

Planung der gesamten Supply-Chain



Planung über alle Planungshorizonte hinweg



Planung aller zentralen Funktionsbereiche





Strategischer Planungshorizont

Herausforderung 1: Ihre Supply-Chain verändert sich ständig

Sämtliche Planungsregeln sind in Ihrem bisherigen Planungssystem hart codiert. Ihre Planer bombardieren die IT-Abteilung ständig mit Änderungsanträgen. Schon jetzt kommt die IT nicht mehr nach – und es wird noch schlimmer.

Sie wissen, dass Ihnen neue Geschäftschancen entgehen, doch was können Sie dagegen unternehmen?

Die Quintiq-Lösung: Ihre Supply-Chain-Planung kann alle Regel-, Anforderungs- und Restriktionsänderungen problemlos berücksichtigen

Sämtliche Regeln – von der Auftragsbestätigung und Ablaufsteuerung bis hin zur Materialreservierung und Losgrößenberechnung – lassen sich schnell und einfach ändern. Ihre Planer können Änderungen vornehmen, ohne auch nur eine Zeile Code ändern zu müssen. Selbst Prognose- und Planungsmodelle können einfach so spontan angepasst werden.

Mithilfe von What-If-Szenarien können Sie jede Änderung evaluieren, bevor sie implementiert wird.

Herausforderung 2: Auslagern oder nicht auslagern?

Die Instandhaltungskosten für Ihre Schneidemaschine steigen massiv und Sie fragen sich, ob Sie sie verschrotten sollen. Ein Subunternehmen hat angeboten, einen Teil der Produktion zu übernehmen. Sie versuchen mithilfe Ihrer Tabellenkalkulationen die Auswirkungen einer Auslagerung zu ermitteln, doch eine Antwort ist nicht in Sicht.

Während Sie das neue Szenario analysieren, stellen Sie fest, dass die Daten teilweise veraltet sind. Sie sind noch immer dabei, Daten aus diversen Systemen zusammenzutragen und auszuwerten, als Sie erfahren, dass das Angebot zurückgenommen wurde.

Die Quintiq-Lösung: Einfach durchzuführende What-If-Simulationen helfen Ihnen bei der Ermittlung rentabler Alternativen

Mit nur wenigen Klicks fügen Sie die externe Schneidemaschine sowie die zugehörigen Kosten und Produktionsrouten zu Ihrem Planungstool hinzu. Mithilfe der Software prüfen Sie das Szenario und stellen fest, dass es wesentlich günstiger ist, die Produktion bestimmter Produkte auszulagern. Binnen weniger Minuten greifen Sie zum Telefon, um alles mit Ihrem Subunternehmer zu besprechen.

Herausforderung 3: Neue Marktchancen

Die Geschäftsführung ist fest entschlossen, neue Märkte für Ihr Unternehmen zu erschließen. Ihre Aufgabe ist es, einen Bericht darüber zu verfassen, wie sich die Supply-Chain am besten ausbauen lässt. Sie haben zwar ein umfangreiches Dokument mit seitenlangen Berechnungen und Fußnoten erstellt, aber nach wie vor keine Idee, wie Sie vorgehen sollen.

Die Quintiq-Lösung: Verlässliche Wirkungsanalysen untermauern eine tragfähige Strategieplanung

Innerhalb weniger Minuten können Sie mithilfe Ihrer Planungsplattform:

- alle relevanten Ressourcen und Geschäftsregeln modellieren,
- die optimierten Produktionszuteilungen überprüfen und
- sich die Auswirkungen verschiedener Szenarien ansehen.

Sie zeigen der Geschäftsführung mit einer übersichtlichen grafischen Darstellung, wie sich die verschiedenen Produktionszuteilungen auf wichtige KPIs wie Gewinn, Kundenservice und Lagerbestand auswirken. Dabei lassen sich die finanziellen Auswirkungen der jeweiligen Optionen ohne Weiteres abschätzen, da z. B. Fremdwährungen automatisch umgerechnet werden.



Taktischer Planungshorizont

Herausforderung 4: Unvorhergesehene Trends

Sie haben gerade die Auftragsübersicht für diesen Monat erhalten. Und schon wieder lagen die Prognosen völlig daneben. Plötzlich fällt Ihnen etwas auf: Statt Großaufträge scheinen Sie immer mehr Aufträge für Spezialerzeugnisse zu erhalten. Das haben Sie einfach nicht kommen sehen. Alle müssen mit anpacken, während sich die Planungs- und Produktionsabteilungen – schon wieder – darum bemühen, auf einen unvorhergesehenen Trend zu reagieren.

Die Quintiq-Lösung: Eine schnelle Trenderkennung verschafft Ihnen wertvolle Zeit, um die Produktion anzupassen

Die Verlagerung hin zu Spezialerzeugnissen zeichnete sich bereits vor Monaten ab.

Ein leistungsfähiges Bedarfsplanungstool gleicht die Prognosen permanent mit den sich verändernden Marktbedingungen ab und sorgt so dafür, dass Sie dem Wettbewerb stets einen Schritt voraus bleiben. Diese Prognosen folgen einer finiten Kapazitätsplanung, deren Ergebnisse sich automatisch in Ihrer Sales & Operations Planning (S&OP) niederschlagen.

Herausforderung 5: Gegenseitige S&OP-Vorwürfe

Die S&OP-Besprechung beginnt mit den üblichen Beschwerden und Vorwürfen. Die Produktion wirft dem Vertrieb vor, mehr versprochen zu haben, als das Unternehmen leisten kann. Der Vertrieb wirft der Produktion vor, nicht genug produziert zu haben. Der für die strategische Planung zuständige Kollege ist auch keine große Hilfe, als er darauf hinweist, dass der S&OP-Plan auf unrealistischen Parametern beruhte, die von der Produktion festgelegt wurden.

Die Quintiq-Lösung: Ein integrierter S&OP-Prozess

Wenn Sie Ihrer S&OP realistische Prognosen, aktuelle Daten und begrenzte Kapazitäten zugrunde legen, wird tatsächlich eine integrierte Unternehmensplanung erreicht. Diskussionen können kurz gehalten werden und alle sind sich einig, was die vorzunehmenden Verbesserungen anbelangt.

Der konsolidierte Plan wird durch What-If-Szenarien und eine hervorragende Übersicht über Defizite und Chancen unterstützt. Am Ende der Besprechung ist jeder gewillt, seinen Teil zur Erfüllung des Plans beizutragen.

Herausforderung 6: Überall sind wichtige Informationen

Der monatliche S&OP-Zyklus erschwert eine Reaktion auf Ereignisse, die Ihre Supply-Chain betreffen. Sie würden Ihren S&OP-Plan gerne häufiger überarbeiten, aber das scheint unmöglich. Es dauert ohnehin schon über eine Woche, alle Daten zu erfassen und zu verarbeiten und den Plan an die richtigen Mitarbeiter weiterzuleiten.

Die Quintiq-Lösung: Unmittelbarer Einblick und Zugang zu präzisen Informationen

Die Überarbeitungsfrequenz lässt sich ohne Weiteres erhöhen, wenn die Entscheidungsträger Zugang zu korrekten Daten haben. Echtzeit-Schnittstellen zu ERP- und Fertigungsmanagementsystemen (MES) sowie zu den Systemen der wichtigsten Kunden und Lieferanten ermöglichen es den Entscheidungsträgern, die Auswirkungen sämtlicher Maßnahmen, von der Absatzförderung bis zur vorübergehenden Stilllegung einer Produktionslinie, nachzuvollziehen.



“Wir setzen Quintiq bei SIG universell ein. So kann jeder überall genau sehen, was vor sich geht.”

– Carmen Zech,
Head of Global Resource
Management, SIG

Operativer Planungshorizont

Herausforderung 7: Ein riesiger Auftrag geht ein. Sollen Sie ihn annehmen?

Die Planungsabteilung prüft den monatlichen Absatzplan und stellt freie Kapazitäten fest. Der Auftrag wird angenommen, doch kann der Liefertermin eingehalten werden? Da die Entscheidung für die Auftragsannahme auf den Absatzzielen und nicht auf der tatsächlichen Absatzmenge beruhte, ist die Gefahr eines Lieferverzugs ziemlich groß.

Die Quintiq-Lösung: Es werden sofort verlässliche, rentable Liefertermine genannt

Binnen Sekunden...

- wird der Auftrag mit der Absatzplanung abgeglichen
- erfolgt die Planung der Produktionsaufträge mit begrenzt verfügbarer Kapazität unter Berücksichtigung der Kampagnen und Arbeitspläne für verschiedene Produktionsstätten und -anlagen
- weiß der Kunde an welchem Tag welcher Teil des Auftrags geliefert wird.

Herausforderung 8: Eine wichtige Maschine fällt aus

Der Maschinenausfall droht die nachgelagerte Pipeline eines wichtigen Produktprogramms zu gefährden. Bis das erforderliche Ersatzteil kommt, werden einige Wochen vergehen. Sie haben den ganzen Vormittag lang telefoniert und versucht, die Produktion auf andere Standorte zu verlegen. Die Werksleiter wollten sich wieder bei Ihnen melden, aber Sie haben noch nichts von ihnen gehört.

Die Quintiq-Lösung: Schnelle, präzise Neuplanung

Innerhalb weniger Minuten erstellen Sie ein neues MPS-Szenario mit einer zweiwöchigen Nichtverfügbarkeit der betreffenden Maschine. Nach der Optimierung liegt Ihnen der überarbeitete Plan vor. Auf den ersten Blick sehen Sie gleich, dass die Produktion einem anderen Standort zugeordnet wurde. Sie wenden sich an die Werksleiterin des Standorts, die Ihnen bestätigt, dass sie freie Kapazitäten auf einer vergleichbaren Maschine hat. Die Produktion wird sofort verlagert.



Operativer Planungshorizont

Herausforderung 9: Beseitigung wandernder Engpässe

Sie stellen erneut fest, dass die Umlaufbestände steigen und die Servicequalität sinkt. Angesichts der Vielzahl an Produkten, deren Produktion es zu planen gilt, sind Ihre Planer nie ganz sicher, wo und wann die nächsten wandernden Engpässe entstehen werden.

Die Quintiq-Lösung: Es werden sämtliche Engpässe in der Produktionsgrob- und -feinplanung berücksichtigt

Alle Ihre Pläne gehen von begrenzt verfügbaren Kapazitäten aus und können täglich aktualisiert werden, wodurch gewährleistet wird, dass drohende Engpässe sofort beseitigt werden.

Herausforderung 10: Abstimmung der Pläne für eng verbundene Ressourcen

Ihre Planer tun sich bereits schwer, einzelne Ressourcen zu planen. Eine Synchronisierung der Pläne für eng verbundene Ressourcen, wie etwa Misch- und Abfülllinien, ist nahezu unmöglich.

Die Quintiq-Lösung: Leistungsfähige Optimierungstools bestimmen das ideale Gleichgewicht zwischen allen Prozessen

Quintiq schlägt automatisch optimierte Pläne vor, die die für die Misch- und Abfülllinien geltenden Restriktionen vereinen. Ihre Planer sehen, wie sich ihre Pläne auf alle relevanten Leistungskennzahlen auswirken, und werden zugleich bei der Planfeinabstimmung durch die Anzeige von Restriktionsverletzungen und anderen entscheidungsrelevanten Informationen unterstützt.



“Lange Zeit lag unsere Liefertreue zwischen 50 und 60 %. Jetzt liegt sie bei 80 %, mitunter sogar 90 %.”

– Ron van Hout,
Leiter Planung und Lagerhaltung, Vlisco

Operativer Planungshorizont

Herausforderung 11: Bestimmung der richtigen Produktionsmengen

In einer idealen Welt mit einer stabilen Nachfrage und unbegrenzten Produktionskapazitäten wäre es ein Leichtes, die richtigen Produktionsmengen zu bestimmen. In der realen Welt machen begrenzte Kapazitäten, permanente Nachfrageschwankungen und sich ständig ändernde Rüstzeiten die Bestimmung der richtigen Produktionsmengen zu einer der schwierigsten Aufgaben der Supply-Chain-Planung.

Die Quintiq-Lösung: Die Produktionsmengen werden dynamisch angepasst

Die Informationen über Nachfrageänderungen und die Auslastung Ihrer Maschinen werden direkt an Ihr MPS weitergegeben. Auf diese Weise können Sie vorausschauend planen und sicherstellen, dass Sie stets die richtigen Mengen effizient produzieren.

Herausforderung 12: Bestimmung der richtigen Lagerbestände

Das scheinen Ihre Planer einfach nicht hinzukriegen. Wenn die Lagerbestände hoch sind, um einen hervorragenden Service gewährleisten zu können, warum ist der Service dann so schlecht?

Die Quintiq-Lösung: Eine ganzheitliche Betrachtung der Lagerbestände sowie bedarfsgesteuerte Bestandsziele

Sie teilen die Servicequalität in die Klassen A, B und C ein und leiten Ihre Bestandsziele von den angestrebten Serviceklassen ab. Die Lagerbestände und Bedarfsprognosen verknüpfen Sie nicht anhand absoluter Zahlen sondern mithilfe der Bestandsdeckung. Bestände mit niedriger Umschlagshäufigkeit werden Ihnen automatisch angezeigt, damit Sie geeignete Maßnahmen ergreifen können.



Ihr Quintiq-Vorteil: Lückenlose Kontrolle aller Geschäftsprozesse dank KPI-basierter Planung





“Volle Transparenz wurde durch die Kombination aus einer zentralen strategischen Planung und einer dezentralen taktischen bzw. operativen Planung in sieben Werken erreicht. Die Verbesserungen bei der Planung und beim Kapazitätsabgleich haben zu einem besseren Kundenservice und einer optimalen Produktivität geführt.”

– Pierre Versailles, Operations Excellence Manager, BU Powder Coatings, AkzoNobel





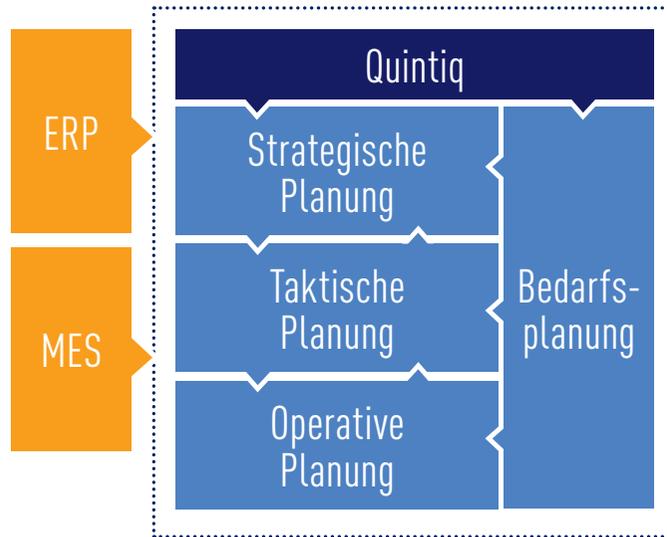
Checkliste

Können Sie...

- dafür sorgen, dass Ihre Bedarfsprognosen stets der Realität angepasst bleiben?
- rasch die Auswirkungen von Änderungen auf Ihre Supply-Chain ermitteln?
- sich problemlos auf geänderte Regeln und Anforderungen einstellen?
- S&OP-Pläne auf der Grundlage realistischer Prognosen, vorhandener Bestände und begrenzt verfügbarer Kapazitäten erstellen?
- verschiedene Angebots- und Nachfrageszenarien untersuchen, um Maßnahmen zur Behebung der Diskrepanz zu erarbeiten?
- zusätzliche Aufträge unter Berücksichtigung der Absatzpläne und begrenzten Kapazitäten sofort annehmen?
- die Auswirkungen von Störungen auf ein Mindestmaß beschränken?
- wandernde Engpässe beseitigen?
- die Pläne für eng verbundene Ressourcen aufeinander abstimmen?
- die Produktionsmengen dynamisch anpassen?
- optimale Lagerbestände bestimmen?
- den Einfluss von Planänderungen auf Ihre KPIs ermitteln und Entscheidungen treffen, die es Ihnen ermöglichen, Ihre Unternehmensziele zu erreichen?



Eine einzige, leistungsfähige Planungsplattform



Die Supply-Chain-Planungs- und -Optimierungsplattform von Quintiq ermöglicht eine ganzheitliche Planung sowie eine Optimierung von Personal, Ressourcen und Prozessen in einem einzigen Planungsumfeld über alle Planungshorizonte hinweg.

Die revolutionäre Leistungsfähigkeit und Flexibilität der Quintiq-Plattform garantieren, dass Ihre Strategien – und nicht die Software eines beliebigen Anbieters – Ihre Ergebnisse bestimmen. Unser spezielles Konzept, das "das Beste aus beiden Welten" miteinander kombiniert, verbindet die Kostenvorteile einer Standardsoftware mit den Vorteilen einer vollkonfigurierbaren Lösung. Die Quintiq-Modellierungsebene erfasst jedes Detail Ihrer individuellen operativen Realität, während die standardmäßige Kerntechnologie für kostengünstige Supportleistungen und Upgrades sorgt.

Wir bieten Ihnen mit unserer unternehmenseigenen Optimierungstechnologie, die Weltrekorde in komplexen Optimierungsfragen aufgestellt hat, die Freiheit, genau die Ergebnisse zu erzielen, die Sie brauchen. Dabei dient unser Technologievorsprung allein dazu, Ihrem Unternehmen einen Wettbewerbsvorteil zu verschaffen.

Viele der weltweit größten und erfolgreichsten produzierenden Unternehmen verlassen sich auf Quintiq, wenn es darum geht,

- die Lieferleistung zu verbessern
- den Materialbestand zu reduzieren
- die Durchlaufzeiten zu verkürzen
- den Durchsatz zu erhöhen
- die Betriebskosten zu senken
- die Zykluszeiten zu verkürzen
- schnell und effektiv auf ungeplante Ereignisse zu reagieren
- höchste Flexibilität, Transparenz und Kontrolle zu erreichen

Wenn Sie sich eine echte Kontrolle über Ihre Geschäftsprozesse und die Freiheit wünschen, genau die Ergebnisse zu erzielen, die Sie brauchen, dann setzen Sie sich einfach mit uns in Verbindung oder besuchen Sie unsere Website unter **www.quintiq.de**.



Standorte: www.quintiq.de/standorte

E-Mail: info@quintiq.com | **Web:** www.quintiq.de