



Optimierung in der Zuliefererkette

LOGISTIK – DFÜ ist in der Automobilindustrie kein Thema mehr. Aber falschverstandene Schlankheitskuren durch eine überautomatisierte Kommunikation führen zu Speckpolstern in der Produktionsplanung.

An die Lieferqualität stellt die Branche extreme Ansprüche. Voraussetzung dazu ist die zuverlässige Übertragung der Informationen. Die automatisierten Abrufverfahren waren ein erster Schritt zur sicheren, fehlerfreien Datenübertragung. Nur: Es sind starre Ablaufstrukturen entstanden, die bei stark schwankenden Abrufzahlen eine Produktionsplanung bei den Zulieferern erschwerten. Das Ziel der kostensparenden Produktionsoptimierung wich einer hektischen, sehr kurzfristigen Produktionssteuerung. Die hohe Änderungsfrequenz der Aufträge führt zu Schwankungen in der gesamten Lieferkette. Als Folge entstanden Kapazitäten und Lagerbestände, die sich an Spitzenabrufzahlen orientieren, aber die meiste Zeit ungenutzt bleiben. Bei der Benteler AG, Paderborn, stieg durch sprunghafte Lieferabrufe die

Arbeitsbelastung in der Disposition- und Fertigungsauftragsbearbeitung stark an. Das war für das Unternehmen der Auslöser, in Zusammenarbeit mit dem Beratungsunternehmen qWer, Bochum, den bisher automatischen Durchlauf von Kundenabrufzahlen in die Fertigung organisatorisch und informationstechnisch so zu entkoppeln, dass ein konstanter Auftragsbestand entstehen konnte. Als Entkopplungspunkt wurde ein Bedarfsmanagement geschaffen, das sich zwischen Kunden und Fertigung beziehungsweise Einkauf eingliedert. Als Basis verwendeten die Bochumer das vorhandene PPS-System. Der Vertrieb konsolidierte die per DFÜ eintreffenden Bedarfszahlen, indem die Abrufe der einzelnen Abladestellen (Werke) des Kunden zu einer Gesamtmenge kumuliert wurden. Die Produktionsplanung

Verflechtung: Das Bedarfsmanagement wandelt kundenoptimale Abrufzahlen in für die Zuliefererfertigung günstige Werte ab.

verglichen den Gesamtbedarf mit früher gespeicherten Werten, auf denen das aktuelle Produktionsprogramm basiert. Die auftretenden Abweichungen je Teil und Termin wurden nach einer teilespezifischen Toleranz beurteilt. Beim Über- oder Unterschreiten des Toleranzbereiches muss der Disponent eingreifen. Bei Benteler konnte die Hektik in den fertigungsnahen Planungs- und Steuerungsbereichen deutlich vermindert werden, die verbesserte Transparenz in der Auftragsabwicklung ließ verborgene Engpässe erkennen. Mittelfristig erwartet man eine Reduzierung der Auftragsdurchlaufzeiten und eine Verringerung der Sicherheits- und Umlaufbestände von mehr als 50 Prozent.