

# Inhalt

- I. Kurzfassung für den eiligen Leser
- II. Das intelligente Unternehmen
- III. Die unternehmensweite Wassermann Supply Chain-Philosophie
- IV. Die unternehmensübergreifende Wassermann Supply Chain Philosophie
- V. Literaturverzeichnis
- VI. Abbildungsverzeichnis
- VII. Stichwortverzeichnis

<b>I</b>	<b>Kurzfassung für den eiligen Leser</b>	<b>1</b>
1	Der Markt	1
2.	Die Ziele	2
3.	Die Supply Chain Idee	3
4.	Wie Sie Ihre unternehmensinternen Supply Chains termintreu gestalten	6
4.1	Hauptursache nicht termintreuer Supply Chains	7
4.2	Die Vision des durchgängig termintreuen Unternehmens	9
4.3	Die Realisierung des durchgängig termintreuen Unternehmens	9
4.3.1	Das Supply Chain Management (SCM)	9
4.3.2	Die Visualisierung der Supply Chains	11
4.3.3	Die realistische Supply Chain Planung	14
4.3.4	Die engpass- und verschwendungsfreie Planung und Steuerung	16
4.4	Ihr Unternehmen ist jetzt ein attraktiver Supply Chain Partner	20
5.	Wie Sie mit unternehmensübergreifenden Supply Chains noch mehr Erfolg haben	21
5.1	Was nützt eine ‚Supply Chain‘ aus optimierten Einzelunternehmen?	21
5.2	Die lukrative Supply Chain-Partnerschaft	23
5.3	Was ist also zu tun?	25
5.4	Nutzen der Supply Chain Realisierung	25

5.5	Es gibt nichts Gutes, es sei denn, man tut es	26
6.	Was können Sie mit der Supply Chain Idee noch bewirken?	27
6.1	Senken Sie Ihre unechten Gemeinkosten (GMK)	27
6.1.1	Behandeln Sie Ihre Supply Chains wertanalytisch	28
6.1.2.	Dimensionieren Sie auch Ihre GMK- und Engineeringstellen bedarfsgerecht	28
6.1.3.	Steuern Sie Ihre GMK- und Engineeringstellen genauso wie Ihre Wertschöpfer	28
6.1.4.	Identifizieren Sie Ihre Kostentreiber	28
6.1.5.	Die Gemeinkosten sinken dauerhaft	29
6.2	Bessere Entscheidungen mit Prozesskosten	29
6.3	Senken Sie den Break-Even-Point Ihres Unternehmens	30
6.4	Richten Sie Bevorratungsebenen in Ihren Supply Chains ein	30
6.5	Bestimmen Sie die Höhe Ihrer Vorräte selbst	31
6.6	Ihre Mitarbeiter als Unternehmer	31
6.7	Supply Chain gerechte Aufbauorganisation	32
7.	Ihre Unternehmenstuningstelle, Ihr Supply Chain Management, SCM	34
8.	Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen	36
9.	Perspektiven der Supply Chain Idee	37
9.1	Die Supply Chain-gerechte Softwarelandschaft	37
9.2	Systemführer offerieren Supply Chain Beschleuniger aus einer Hand	38
9.3	Die realtime-gesteuerte Supply Chain	38

---

10.	Hinweise zum folgenden ausführlichen Text	40
<b>II.</b>	<b>Das intelligente Unternehmen</b>	<b>42</b>
<b>III.</b>	<b>Die unternehmensweite Wassermann Supply Chain Philosophie</b>	<b>51</b>
1.	Ziele des intelligenten Unternehmens	51
2.	Aufgabenstellung	53
3.	Die Basiselemente der Wassermann Supply Chain Philosophie	54
3.1	Der Mensch im Mittelpunkt	54
3.2	Das ökonomische Prinzip	54
3.3	Die 20/80-Regel	55
3.4	Die Simulationsidee	56
4.	Ertrags- und Zeitpotenziale in den Supply Chains	57
5.	Eine richtig ertragsstarke Vision	63
5.1	Die vorlaufende Ressourcenharmonisierung	66
5.2	Die ständige Reduzierung der Durchlaufzeiten	67
5.3	Quintessenz für ein ertragsstarkes Unternehmen	67
5.4	Der engpassfreie Leistungsprozess	67
6.	Ist-Zustand: Der Leistungsprozess voller Engpässe und Verschwendungen	69
6.1	Ursache 1: Niemand ist verantwortlich	70
6.2	Ursache 2: Die Intransparenz der Grunddaten	74
6.3	Ursache 3: Drohende Engpässe sind nicht identifizierbar	75
6.3.1	Die fatale Wirkung von Rückständen	76

---

6.3.2	Die unrealistische Planungslogik der allermeisten ERP-Systeme	79
7.	Die professionelle Planung und Steuerung	89
7.1	Das Supply Chain Management	89
7.2	Die Visualisierung der Supply Chains	102
7.3	Voraussetzungen für eine realisierbare Planung	104
7.3.1	Die Supply Chain Simulation	107
7.3.2	Die Engpassarbeitsplätze	119
7.3.3	Basisdaten für die Supply Chain Simulation	123
7.3.4	Die Leistungen der Supply Chain Simulation	127
7.4	Die intelligente Planung und Steuerung	131
7.4.1	Die durchgängige Ressourcenharmonisierung	132
7.4.2	Termingesicherte, machbare Arbeitsvorräte	134
7.4.3	Die papierlose Steuerung	136
7.4.4	Die Schnee- und Regen Ereignisse	136
7.4.5	Die einfachen Rückmeldungen	137
7.4.6	Der unnötige elektronische Leitstand	138
7.4.7	Stimmige Dispositionen für Ihre Lieferanten	138
7.4.8	Anstoß der Fertigungsunterlagen	139
7.4.9	Fachgruppen im Kunden-/Lieferanten-Verhältnis	139
7.4.10	Ihre Prozesstreiber reagieren blitzschnell auf veränderten Marktbedarf	141
8.	Die aktive Liefer- und Vorratspolitik	143

8.1	Ursachen viel zu hoher Kapitalbindung	144
8.1.1	Die viel zu langen Durchlaufzeiten	144
8.1.2	Der nicht harmonisierte Leistungsprozess	144
8.1.3	Der unsichere, viel zu weit reichende Absatzplan	145
8.1.4	Die sogenannten wirtschaftlichen Losgrößen	146
8.1.4.1	Die fehlinterpretierten wirtschaftlichen Fertigungslose	148
8.1.4.2	Die fehlinterpretierten wirtschaftlichen Beschaffungslose	149
8.1.4.3	Die prozessfeindliche Wirkung der wirtschaftlichen Losgrößen	150
8.1.5	Sicherheitsdenken und Sicherheitsbestände	151
8.2	Der Weg zu niedrigen Vorräten	152
8.2.1	Kurze Durchlaufzeiten	153
8.2.2	Rückstandsfreier Leistungsprozess	153
8.2.3	Der Absatzplan mit kurzer Reichweite	153
8.2.4	Aktives Bestandsmanagement	153
8.2.4.1	Der betriebswirtschaftlich notwendige Bestand	154
8.2.4.2	Marktorientierte Sicherheitsbestände	156
8.2.4.3	Serviceklassengerechte Sicherheitszeiten	157
8.2.4.4	Durch Losgrößen verursachte Bestände	158
8.2.4.5	Echte Engpassarbeitsplätze und ihre Losgrößen	159
8.2.4.6	Sie bestimmen Ihre maximalen Bestände und Ihre Lieferbereitschaft selbst	160
8.2.4.7	Wir erkennen die unnötigen Bestände	163

8.3	Analysen, Führungszahlen, Sofortmaßnahmen	164
8.3.1	Die ABC-/ XYZ-Analyse zum Verbrauchsverhalten	165
8.3.2	Umschlagshäufigkeit	167
8.3.3	Reichweitenbetrachtung	168
8.3.4	Führungszahl ‚Dispositionsqualität‘	170
8.3.5	Bestände im Rückstand	170
8.3.6	Bestand ohne jeden Bedarf	171
8.3.7	Potenzial ‚Sicherheitszeit‘	172
8.3.8	Lagerhüteranalyse	172
8.3.9	Der Wert nicht pünktlich gelieferter Bestellungen	172
8.3.10	Reichweite freigegebener Fertigungsaufträge	173
8.3.11	Durchlaufzeiten und Wertschöpfung	173
8.4	Die richtige Dispositionsart	173
8.4.1	Mindestbestand	174
8.4.2	Die stochastische Bedarfsermittlung	174
8.4.3	Die deterministische Bedarfsermittlung	176
8.4.4	Die heuristische Disposition durch den Disponenten	177
8.4.5	Auswahl der geeigneten Dispositionsart	178
9.	Marktnahe Absatzplanung	181
9.1	Absatzplanung	181
9.2	Prognosekorrektur	182
9.3	Der Wunsch-Absatzplan	183

9.4	Der ertragsmaximierende Absatzplan	184
9.4.1	Lösungsansatz	184
9.4.2	Lösungsweg zur ertragsstarken Absatzplanung	186
9.4.3	Der Verkauf realisiert den ertragsstarken Absatzplan	188
9.4.4	Überlegene Prognosen auf mehreren Fertigungsstufen	188
10.	Schneller liefern mit weniger Kapitalbindung	190
10.1	Die Idee der Bevorratungsebenen	190
10.2	Der einfache Weg zu Bevorratungsebenen	192
11.	Schnell von der Produktidee zur Serienreife	194
11.1	Die Planung und Steuerung	195
11.2	Die prozessgerechte Konstruktion	196
12.	Materialfluss-Simulation	198
13.	Der Weg zum niedrigen Break-Even-Point	200
13.1	Der erste Schritt	201
13.2	Lassen Sie die Marktwirtschaft in Ihr Unternehmen eindringen	201
13.3	Der strategische Einkauf tritt in Aktion	201
13.4	Werden Sie die komplexeren Prozesse beherrschen?	202
13.5	Nutzenbetrachtungen	202
14.	Ihre Mitarbeiter als Unternehmer	203
14.1	Ursachen begrenzter Produktivität und hohen Krankenstandes	203

14.1.1	Die Hierarchie erdrückt Ideen	203
14.1.2	Die praktizierte Entlohnung	204
14.2	Der Weg zu deutlich besserer Produktivität	205
14.3	Die unternehmerische Entlohnung aller Mitarbeiter	208
14.3.1	Der Lösungsweg im intelligenten Unternehmen	209
14.3.2	Nutzen dieses Entlohnungssystems	212
15.	Die prozessgerechte Aufbauorganisation	214
15.1	Das Supply Chain Management kommuniziert direkt mit den Davids	214
15.2	Erfassen Sie zunächst Ihre tatsächliche Aufbauorganisation	216
15.3	Wieviele Prozesstreiber kann eine Führungskraft betreuen?	216
15.4	Wir bauen unsere flache Aufbauorganisation	217
15.5	Die Davids als kleine Unternehmer	219
15.6	Die veränderte Qualifikation der Führungskräfte	220
15.7	Die Realisierung der flachen Aufbauorganisation	221
15.8	Was bringt uns die flache Aufbauorganisation?	222
16.	Wege zu deutlich niedrigeren Gemeinkosten	223
16.1	Dimensionieren Sie auch Ihre Gemeinkosten- Arbeitsplätze bedarfsgerecht	225
16.2	Finden Sie Ihre Kostentreiber	226
16.3	Nutzenbetrachtung Gemeinkostensenkung	227
17.	Die Wertanalyse der Supply Chains	229
18.	Bessere Kalkulationen mit Prozesskosten	233

18.1	Kostenträger-Kalkulationen	233
18.2	Die mitlaufende Nachkalkulation	233
18.3	Halbfabrikate-Inventur auf Knopfdruck	234
18.4	Make-or-Buy?	234
19.	Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen	236
20.	Weitere Ertragspotenziale für Ihr Supply Chain Management	241
21.	Der Weg zum Erfolg	244
<b>IV.</b>	<b>Die unternehmensübergreifende Wassermann Supply Chain Philosophie</b>	<b>249</b>
1.	Ausgangssituation	250
2.	Ziele der unternehmensübergreifenden Supply Chain Idee	254
3.	Aufgabenstellung	255
4.	Eine richtig ertragsstarke Vision	256
5.	Die Lösung für unternehmensübergreifende Supply Chain Optimierung	257
6.	Das Supply Chain Management in globalen Supply Chains	259
6.1	Supply Chain Management bei begrenzter Partnerzahl in der selben Zeitzone	259
6.2	Supply Chain Management bei vielen globalen Partnern	260
7.	Die globale Supply Chain Simulation	261
8.	Schneller liefern aus der Supply Chain Partnerschaft	263
9.	Die Wertanalyse der unternehmensübergreifenden Supply Chains	264
10.	Ihre Supply Chain-gerechte Softwarelandschaft	266

---

10.1	Mixed Software	267
10.1.1	Ein praxiserprobter Lösungsweg	268
10.1.2	Ist Mixed Software zu verantworten?	270
10.1.3	Die höchst lukrative Realisierung	272
10.1.4	Nutzenbetrachtung	272
10.2	Sechs K.O.-Fragen für Ihre Softwarelandschaft	273
11.	Nutzen unternehmensübergreifender Supply Chain Optimierung	279
12.	Der Weg zum Erfolg	281
12.1	Der erste Schritt	281
12.2	Bauen Sie jetzt echte Supply Chain Partnerschaften auf	282
13.	Wie Sie Ihre Supply Chains noch effizienter gestalten können	285
<b>V.</b>	<b>Literaturverzeichnis</b>	<b>289</b>
<b>VI.</b>	<b>Abbildungsverzeichnis</b>	<b>291</b>
<b>VII.</b>	<b>Stichwortverzeichnis</b>	<b>295</b>