

INHALT

	Seite	
A	AUSGANGSSITUATION UNSERER INDUSTRIE- UNTERNEHMEN	14
A 1.	Der Markt ist längst ein Käufermarkt	14
A 2.	Ist die Herstellungstrecke marktorien- tiert organisiert?	17
A 3.	Was brachten uns EDV und PPS-Systeme?	19
A 4.	Die Tyrannei des Status quo in der Unternehmensorganisation	20
A 5.	Unsere Lieferbereitschaft aus der Sicht des Markte	22
B	MARKT- UND ERGEBNISORIENTIERTE ZIELE	24
C	DAS MARKT- UND ERGEBNISPOTENTIAL KURZER DURCHLAUFZEITEN	26
C 1.	Halbierte Durchlaufzeiten und Vorräte	26
C 2.	Kurze Durchlaufzeiten erhöhen die Kapitalrentabilität	28
D	DIE URSACHEN DER VIEL ZU LANGEN DURCHLAUFZEITEN	31
D 1.	Die Absatzplanung	31
D 2.	Unklare Verantwortung für Termintreue und kurze Durchlaufzeiten	32
D 3.	Unklare Verantwortung für die Vorräte	33

D 4.	Die Produktionsplanung, oft eine teure Märchenstunde	34
E	DIE LOGISTISCHE CHANCE UNSERER INDUSTRIE-UNTERNEHMEN	40
E 1.	Was verstehen wir unter dem Begriff "Logistik"	40
E 2.	Das logistische Ypsilon	42
E 2.1	Serien- und Variantenfertigung	44
E 2.2	Automobil-Zulieferer	45
E 2.3	Neuentwicklung von Produkten und Einzel- fertigung wie im Maschinen- und Anlagenbau	45
E 3.	Die intelligente Nutzung des logistischen Ypsilons für Schnelligkeit und gewollte Vorräte	46
F	DIE MARKT- UND AUFWANDSGERECHTE ABSATZPLANUNG	48
G	DIE MARKTORIENTIERTE LOGISTIKORGA- NISATION	50
G 1.	Wie arbeitet die Logistikstelle?	51
G 2.	Was muß der Logistiker können?	52

H	DIE PROFESSIONELLE HERSTELLUNGS- PLANUNG	54
H 1.	Die EDV-Ressourcen-Simulation, das wichtigste Werkzeug des Logistikers	54
H 1.1	Was bringt die vorlaufende Ressourcen- harmonisierung?	55
H 1.2	Wie arbeitet der Logistiker mit der Simulation?	57
H 1.3	Die besondere Bedeutung der wirklich dominierenden Engpässe	61
H 1.4	Die ertragsstarke Nutzung nicht ausge- lasteter Ressourcen	63
H 1.5	Die Abteilungen konzentrieren sich auf ihren machbaren Arbeitsvorrat	63
H 2.	Die EDV-Ressourcen-Simulation in der Einzelfertigung	66
H 2.1	Wofür ist die Logistikstelle in der Einzelfertigung verantwortlich?	72
H 2.2	Welche Informationen liefert die Auftrags-Durchlauf-Simulation?	73
H 2.3	Schnelle und termingerechte Entwicklung neuer Produkte	75
H 2.4	Nutzenbetrachtung	76
H 3.	Die EDV-Ressourcen-Simulation für die Produktionsplanung in der Einzel-, Serien- und Variantenfertigung	77
H 3.1	Welche Informationen liefert die Produktionplan-Simulation?	78
H 3.2	Zwei wichtige Schritte zur Senkung der Vorräte und Durchlaufzeiten	81
H 3.3	Nutzenbetrachtungen	81
		11

I	CHANCE FÜR HÖCHSTE FLEXIBILITÄT BEI AUFTRAGSÄNDERUNGEN	84
I 1.	Chance für hochflexibel operierende Unternehmen	85
I 2.	Schneller als jeder Wettbewerber	87
K	AKTIVES BESTANDSMANAGEMENT	90
K 1.	Ausgangssituation	90
K 2.	Ziel des aktiven Bestandsmanagement	91
K 3.	Der betriebswirtschaftlich notwendige Bestand	92
K 4.	Marktorientierte Steuerung der Bestände auf gewollte Bevorratungsebenen	94
K 4.1	Marktorientierte Sicherheitsbestände	95
K 4.2	Markt- und wirtschaftlichkeitsorientierte Lagerzugangsmengen	97
K 5.	Die Vorratssimulation zur gewollten Steuerung der Vorräte	99
K 6.	Praktische Anwendung der Vorratssimulation	100
L	WAS HABEN UNTERNEHMEN MIT DER SIMULATIONSGESTÜTZTEN LOGISTIK- ORGANISATION ERREICHT?	104
L 1.	Einzel- und Variantenfertiger Maschinenbau	104
L 2.	Serien- und Variantenfertiger für Bau- beschläge	105
L 3.	Reiner Serienfertiger der Konsumgüter- industrie	106

M	NUTZEN- UND WIRTSCHAFTLICHKEITS- BETRACHTUNGEN	108
N	EIN SCHNELLER, ERFOLGREICHER WEG ZUR REALISIERUNG	111
N 1.	Die Beteiligten und Betroffenen für die logistische Idee gewinnen	111
N 2.	Die Führungskräfte erarbeiten ihr Logistikkonzept	112
N 2.1	Vorbereiten der Logistik-Workshops	114
N 2.2	Der Logistik-Basisworkshop	116
N 2.3	Der Maßnahmenplan für die logistische Zukunft	117
N 2.4	Die Dokumentation der neuen Logistik- organisation	121
N 2.5	Nutzenbetrachtung	121
O	ES GIBT NICHTS GUTES, ES SEI DENN, MAN TUT ES	123