

M1

TECHNOLOGIE, DIE BEGEISTERT
NEUE SCM-E-TOOL-GENERATION SICHERT BEI DAIMLERCHRYSLER
DIE ANLAUF-PHASE DER NEUEN E-KLASSE

Die Zukunft liegt im Netz

Hier geht es um Innovationsvorsprünge (Time-to market), um Verkürzung der Anlaufzeit von 5-6 bei der alten auf 3,5 Monaten bei der neuen E-Klasse und um deutlich erhöhte Ausbringungsmengen, also um frühere und höhere Umsätze und Marktanteile (Operating Profit). Die zentralen Fragen sind: Welche kritischen Beschaffungs-Netzwerke von 1st-tier-Lieferanten sind präventiv zu steuern, damit Engpässe erst gar nicht entstehen? Wie fährt der Lieferant seine Kapazitäten hoch? Wie wird auf operativer Ebene die Einhaltung von Lieferzusagen jederzeit prüfbar? Welche Anlauf-Paketierungen kommen zum Tragen und welche Paket-Öffnungen mit welchen Sonderausstattungen sind wann freizugeben? Welche Alternativen gibt es zu sogenannten KO-Teilen, die sich bei Unterdeckung als Produktions-Killer erweisen? (Task-Force-Level)

“Die Zukunftspotenziale liegen hier eindeutig im Netz.“, so Stefan Putzlocher, Leiter Automotive SECAM der DaimlerChrysler AG im Werk Sindelfingen. “Das Mass Customizing, die kundenindividuelle Produktion verlangt eine neue Logistik und eine höhere Verantwortlichkeit. Die Bedeutung einer übergeordneten prozessorientierten Logistik zeigt sich schmerzlich vor allem dann, wenn aufgrund so nicht vorhersehbarer Versorgungsspitzen, die durch unerwartet hohe Marktnachfrage im Zuge der Modellpflege entstehen, die Produktion unter Druck gerät. So z.B. 1997 bei den Türverkleidungen der S-Klasse in Sindelfingen und Bremen. Es zeigte sich, dass nicht der Systemlieferant, sondern einer der vielen Unterlieferanten für Knappheit sorgte. Auch dieses führte bei uns zu der Erkenntnis, dass es nicht reicht, Beschaffungsketten bis zum 1st-tier-Lieferanten zu betrachten, sondern zukünftig in Beschaffungs-Netzwerken zu denken. Natürlich müssen nicht alle Äste abgebildet werden. Es gilt aber kritische Zweige zu erkennen und zu überwachen und proaktiv statt reaktiv diese Punkte online ab-zuchecken und gegenzusteuern.“ Das führte zur erstmaligen Entwicklung und Anwendung der eBusiness Toolbox für eine globale mehrstufige Supply Chain.

Presseinfo
 des Center Logistik, Werk Sindelfingen



Mercedes-Benz

M1

TECHNOLOGIE, DIE BEGEISTERT
NEUE SCM-E-TOOL-GENERATION SICHERT BEI DAIMLERCHRYSLER
DIE ANLAUF-PHASE DER NEUEN E-KLASSE



Foto M.1.6 Die 3 Ebenen der Toolbox:
 Prävention: Sicherung der Lieferfähigkeit durch innovative Lieferanteneinbindung (Capacity Collaboration) durch Informations- und Monitoring-Tools. Bedarfe, Kapazitäten und Bestände sind online von allen Prozessstakeholdern synchron einzusehen. Es gibt grafische Frühwarnsysteme. Operative Tools: Zur kurz- mittel- und langfristigen Produktionsplanung. Ein Bsp.: TMS Task Management System, ein internetverfolgbares Aufgaben- und Erinnerungssystem zur sicheren pünktlichen Aufgabenerledigung. Die Task Force Ebene: Trouble Shooting Tools contra Produktions-Killer. Der Weg führt vom personenbezogenen Fire Fighter zur automatisierten Tool-Kombination.

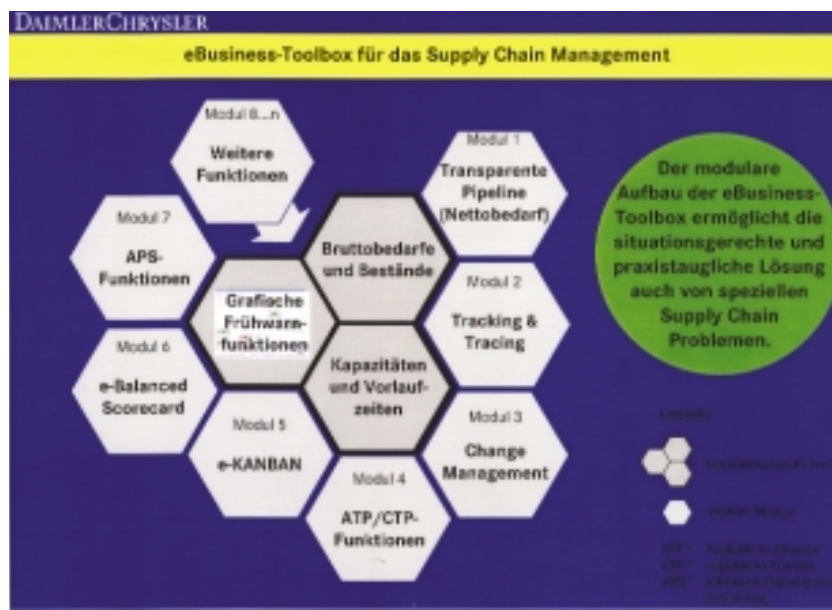


Foto M.1.7 Die erweiterte modulare eBusiness Toolbox für das SCM.
 Die Kernmodule der eBusiness Toolbox werden derzeit um weitere Module erweitert, die zukünftig alle Stufen von Beschaffung, Fertigung, Verkauf, Rücknahme, Entwicklung und Änderungsweisen sicherstellen und beschleunigen sollen. Ziel ist die Senkung der Logistikkosten um ca. 30% und Verkürzung der Zeit von der Bestellannahme bis zur Auslieferung um ca. 60%.
 Grafiken: Stefan Putzlocher, DaimlerChrysler AG

Presseinfo
 des Center Logistik, Werk Sindelfingen

