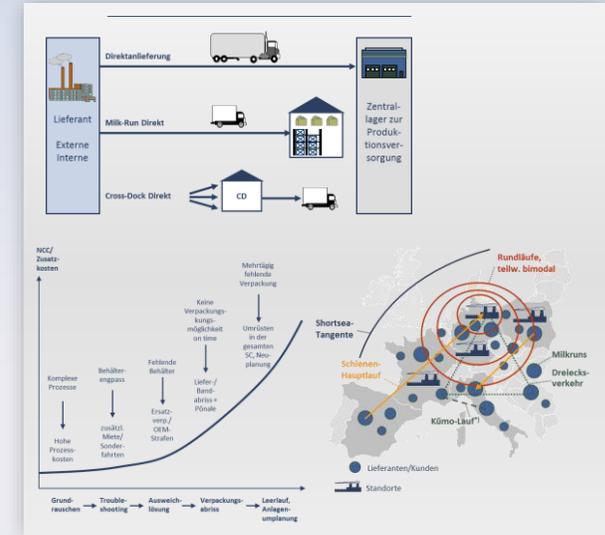


Exxent Consulting



Exxent SCM-Expertise in der Zulieferindustrie

- Herausforderung „Supply Chain Excellence“
- ausgewählte Optimierungsansätze

Juni 2015

Inhalt

1 Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

1.1 Supply Chain-Programmplanung

1.2 Auftragsleitstand

1.3 Anlieferkonzepte

1.4 Routen-Management

1.5 Logistische Fabrik
(Intra-Logistik/Produktion)

1.6 Behälter-Management
und Verpackung

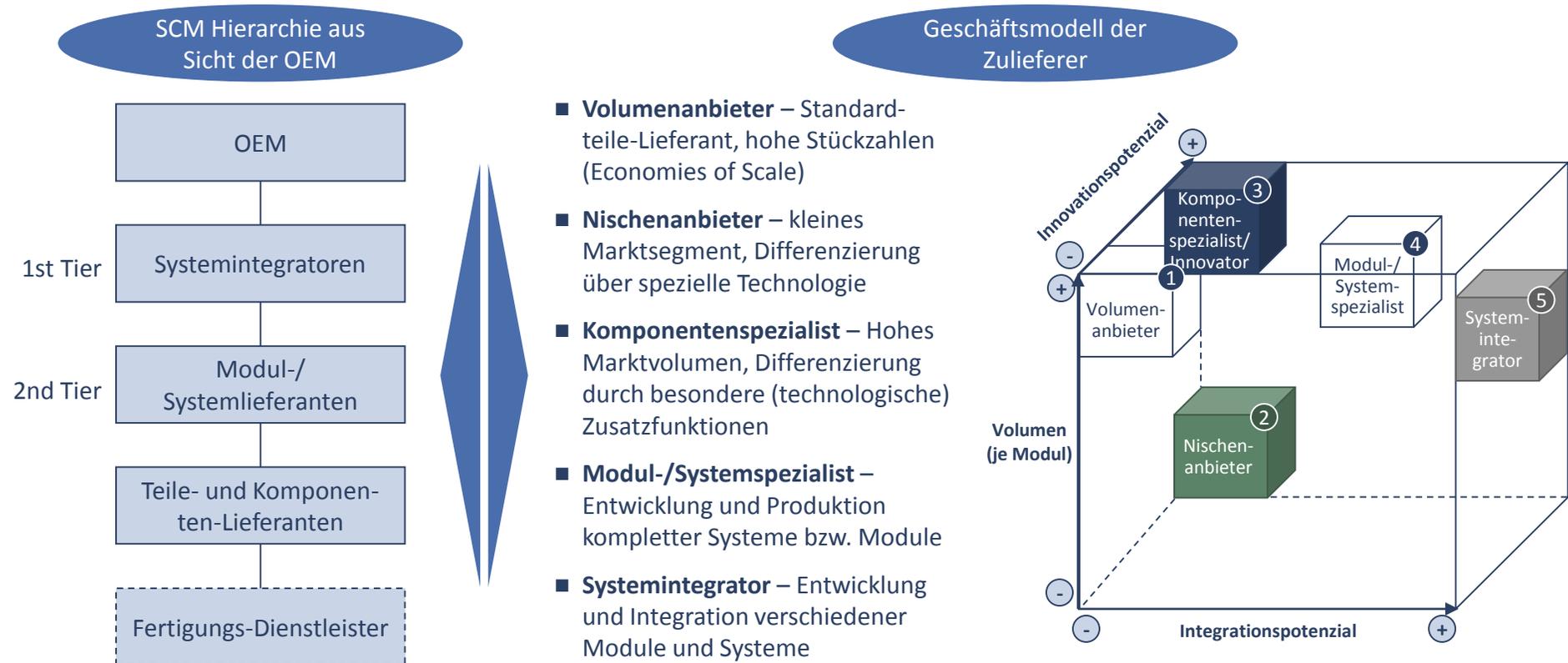
2 SCM-Framework Exxent

3 Exxent als Partner

Vorbemerkungen

- Das vorliegende Papier hat zum Ziel, die umfangreiche Expertise der Exxent Management Team AG in Supply Chain Management und Logistik in der Automobil-Zulieferindustrie darzustellen
- Die Partner der Exxent Management Team AG sind seit mehr als 20 Jahren mit einer Vielzahl erfolgreich durchgeführter Projekte in der Automobilzulieferindustrie tätig
 - Alle Partner mit langjährigen Erfahrungen in großen internationalen Beratungsunternehmen
 - Schwerpunkte umfassen Operational Excellence, Supply Chain Management, Neuausrichtungen und Wachstumsstrategien
- Das Papier fokussiert sich auf ausgewählte Themen des Supply Chain- und Logistikmanagement ...
 - ... die auf Zulieferer mit einer mehrstufigen und vernetzten Wertschöpfungskette zutreffen
 - ... die damit insbesondere bei Multistandort-Zulieferern relevant sind
 - ... in denen aus unserer Sicht und Erfahrung in der Kfz-Zulieferindustrie großes Verbesserungspotenzial steckt

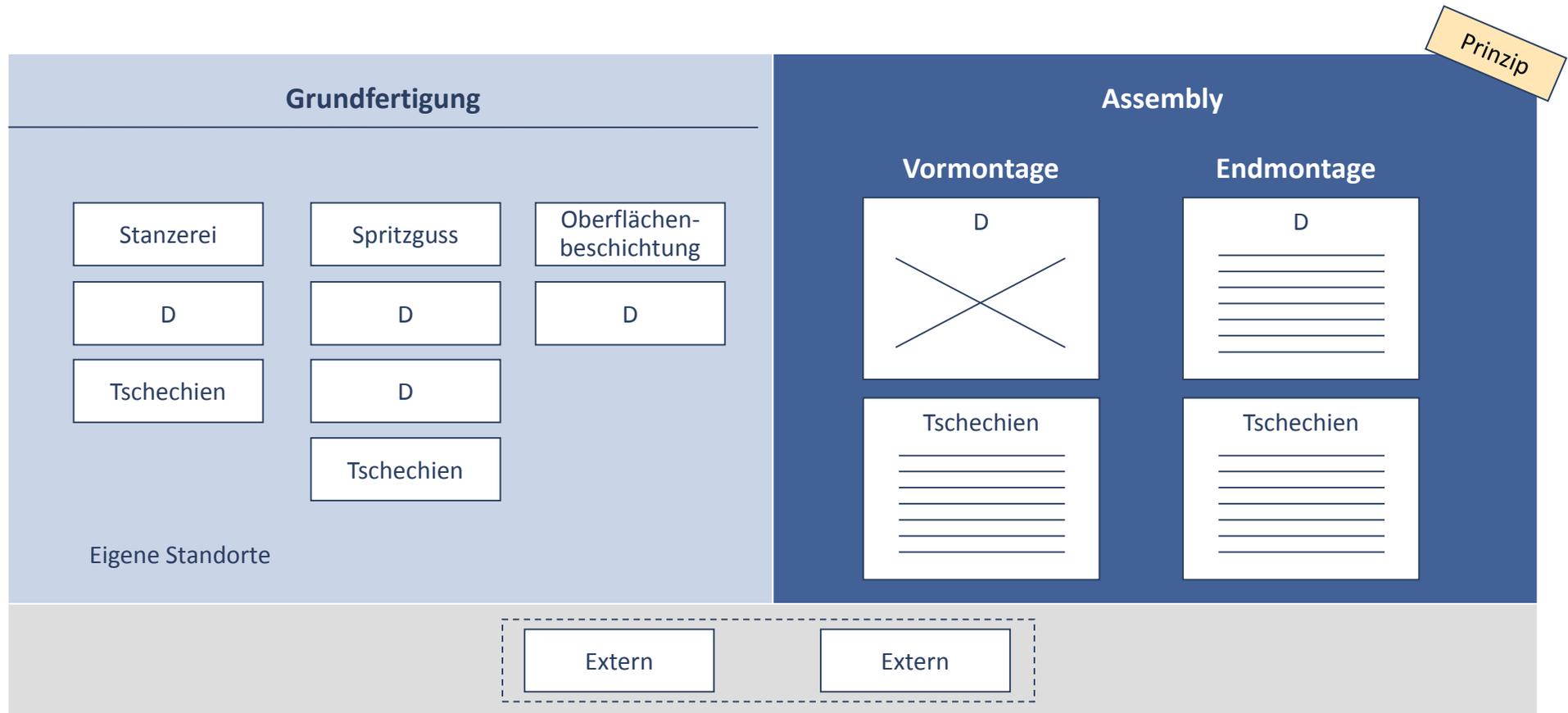
Die Automobilzulieferer leben in einem „Spagat“ zwischen der OEM-Logistik und ihrem eigenen Geschäftsmodell



↳ Das OEM-Logistiksystem ist primär auf Volumenanbieter ausgerichtet. Eine Differenzierung zwischen den verschiedenen Geschäftsmodellen ist nicht gegeben: Man ist auf allen Stufen präsent.

Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

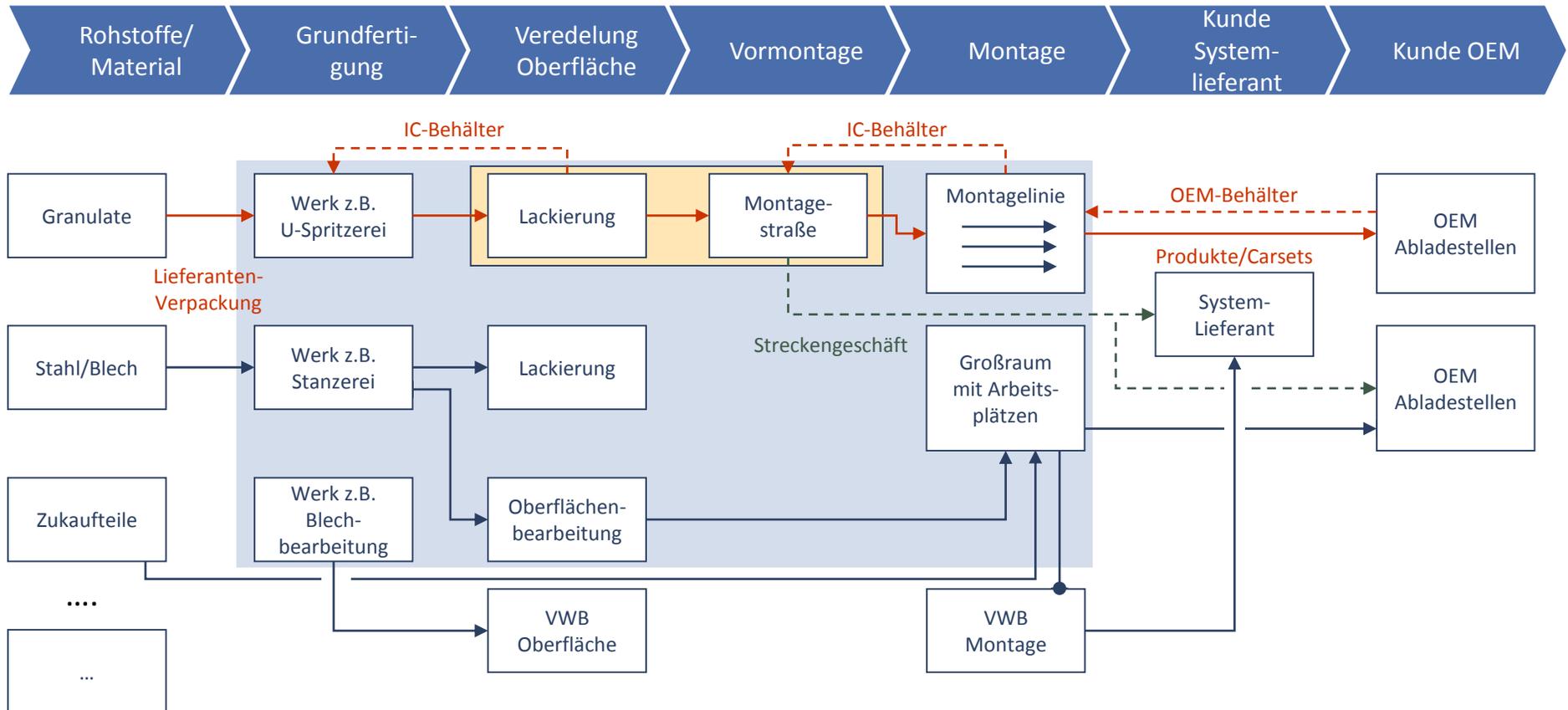
Beispiel Kfz-Zulieferer: 380 Mio. € Umsatz, mehrere Standorte in unterschiedlicher Ausprägung, 2nd Tier



- Bei ca. 50 laufenden Serienaufträgen über mehrere Standorte verkettet bedeutet dies hohe Anforderungen an Steuerung und Logistik (Supply Chain), um Operational Excellence zu erlangen

Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

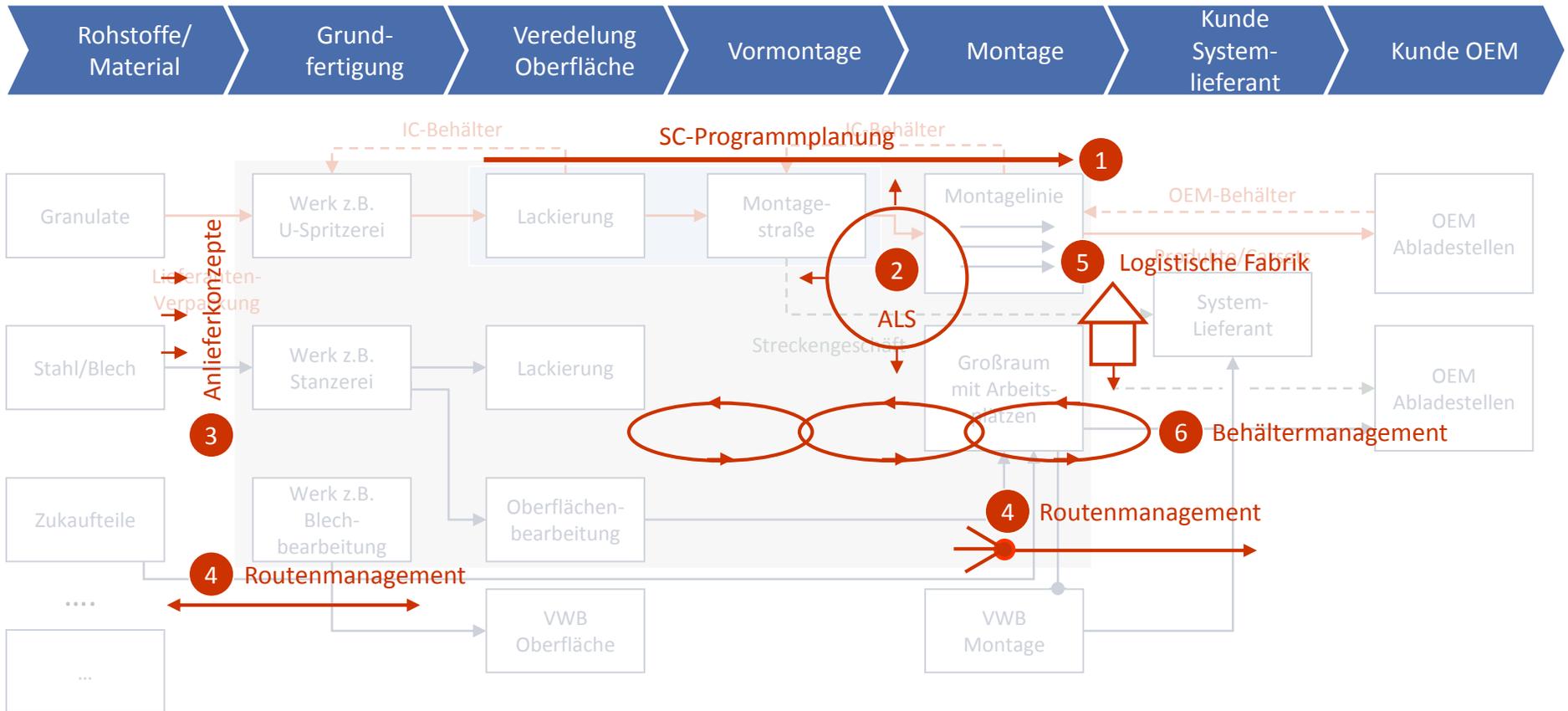
Beispiel Kfz-Zulieferer: 380 Mio. € Umsatz, mehrere Standorte in unterschiedlicher Ausprägung, 2nd Tier
Aus dem vorher dargestellten Strukturbild lässt sich folgende Prozesskette ableiten:



U Für die Supply Chain-Steuerung liegen die Konflikte in Glättung, Bestandspolitik und JIS/JIT

Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

Unsere Erfahrung zeigt, dass trotz weitreichender Optimierung des Supply Chain in der Kfz-Zulieferindustrie 6 Handlungsfelder noch nicht voll erschlossen sind



Inhalt

1 Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

1.1 Supply Chain-Programmplanung

1.2 Auftragsleitstand

1.3 Anlieferkonzepte

1.4 Routen-Management

1.5 Logistische Fabrik
(Intra-Logistik/Produktion)

1.6 Behälter-Management
und Verpackung

2 SCM-Framework Exxent

3 Exxent als Partner

Typische Problematik

- Unterschiedliches Verständnis zu Kernparametern in den Verbund-/Partnerfirmen:
 - Mengenverläufe/Kurven
 - Kapazitäten
 - Flexibilität (+/- 15% !)
- Info-Verluste im Handover Vertrieb ∇ SCM
- Fehlende gemeinsame Wissensbasis zum Serienprojekt
- Durchreichen der Abrufe ohne Reflektion und Analyse
- Kein Frühwarnsystem
- Fehlende Harmonisierung unterschiedlicher Produktionssysteme von der Grundfertigung bis zur Montage
- Schwankendes und schwer prognostizierbares Abrufverfahren der Kunden

Lösungsansatz und Stellhebel

- Einrichtung der SC-Programmplanung:
 - Regelmäßige Planungsrunde, vorbereitet
 - Konsolidierung der Projektinformation
 - Abrufanalyse (Early Warning)
 - Maßnahmen zur Glättung
 - Rechtzeitige und richtige Kapazitätsvorbereitung
 - Bestandspolitik und Vorlaufproduktion
- Rolling Forecast für die gesamte Kette
- Einrichtung eines Abruf-Radarschirms
- Entwicklung einer SC-Wissensbasis über alle Projekte
- Action List und Koordination
- Konsolidierung aller SLAs^{*)}/Vereinbarung in Blue Books
- Sinnvolle, proaktive Kapazitätsplanung für Werkzeuge, Maschinen, Schichten
 - 15-Schicht-Systeme
 - 21-Schicht-Systeme
 - Sonderschichten
- Option Konzern-Stückliste

*) Liefer- und Logistikbedingungen der OEMs

Eine SC-übergreifende Programmplanung beinhaltet Kapazitätsplanung, Vorlaufproduktion, Engpassbearbeitung und Abrufanalyse und harmonisiert unterschiedliche Regel- und Dispositionskreise



Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen: Supply Chain Programmplanung

Konzeption und Durchführung der SC-Programmplanung bei einem Tier 2 mit Montagestandorte, Kunststoffspritzerei und externer Lackierung

Am Runden Tisch ...

Lackierer KS

- KAM
- ALS

Oberfläche Metall

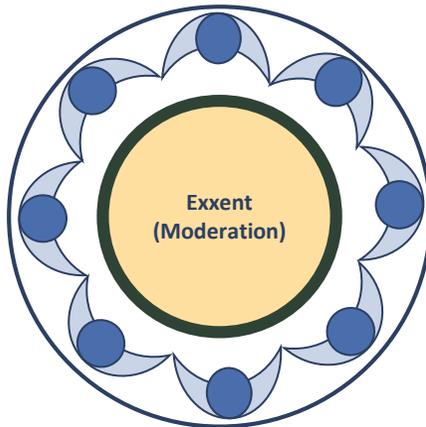
- KAM/PL
- ALS

Grundfertigung Kunststoff

- Leitung
- Disposition

Grundfertigung Metall

- Leitung
- Dispo/Logistik



Tier 2 P+L/SCM

- Leitung
- LLS¹⁾
- Disposition
- ALS²⁾

Lackteam

- QS-Leitung

Einkauf

- Commodity Manager

Vertrieb

- KAM
- Vertriebscontroller

Montage Osteuropa

- Leitung

... mit Agenda und standardisiertem Ablauf

Vorbereitung

Meeting

Nachbereitung

AGENDA

- Abrufvorschau für ausgewählte Projekte
- Rückblick auf die ausgewählten Projekte Vorbereitung Projektlandkarte mit Ereignissen/Events
- Umsetzungsplan für den Bestandsverlauf
- Low Runner/Exoten
- Mid Runner

- Abruf-Radarschirm
- Historische Auswertung
- Erkenntnisse/Trends/Wissenstand/Änderungen
- Gemeinsame Lagebeurteilung
- Lackier-Kapazitäten
- Bestandspolitik H/M/L
- Rohteileplanung
- Behälter-Management

- Wissensbasis pro Projekt
- Protokoll
- Actionlist-Verfolgung
- Zwischen-Telcos

1) LLS: Logistischer Leitstand
2) ALS: Auftragsleitstand

Die Informationen pro Projekt werden zu einer dynamischen Wissensbasis für alle SC-Teilnehmer konsolidiert

Projektbeispiel

Inhalte/Projekt-Content

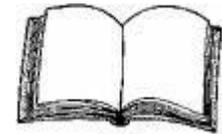
- Vereinbarte Kapazitäten
 - Tier 2 – OEM
 - Tier 2 – Lackierung Extern
 - Lackierung Extern – Kunststoffspritzerei
- Betroffene OEMs, Fahrzeuge
- Warenempfänger/Abladestellen
- SOP und EOP
- Plan-Stückzahlen pro Jahr und monatliche Mengenverteilung
- Varianten
 - Farben
 - 2-Türer/4-Türer
 - Rechts-Lenker/Links-Lenker
- Verpackung
 - Standardverpackung
 - Ausweichverpackung (genehmigt)
- SLAs (Service Level Agreements und Blue Book)

Instrumente und Wissensplattform

Basics pro Projekt



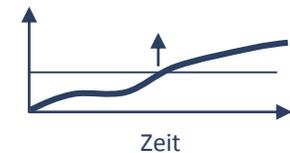
Blue Books mit SLAs
(OEMs Einkaufsbedingungen
an Lieferzeiten/Logistik)



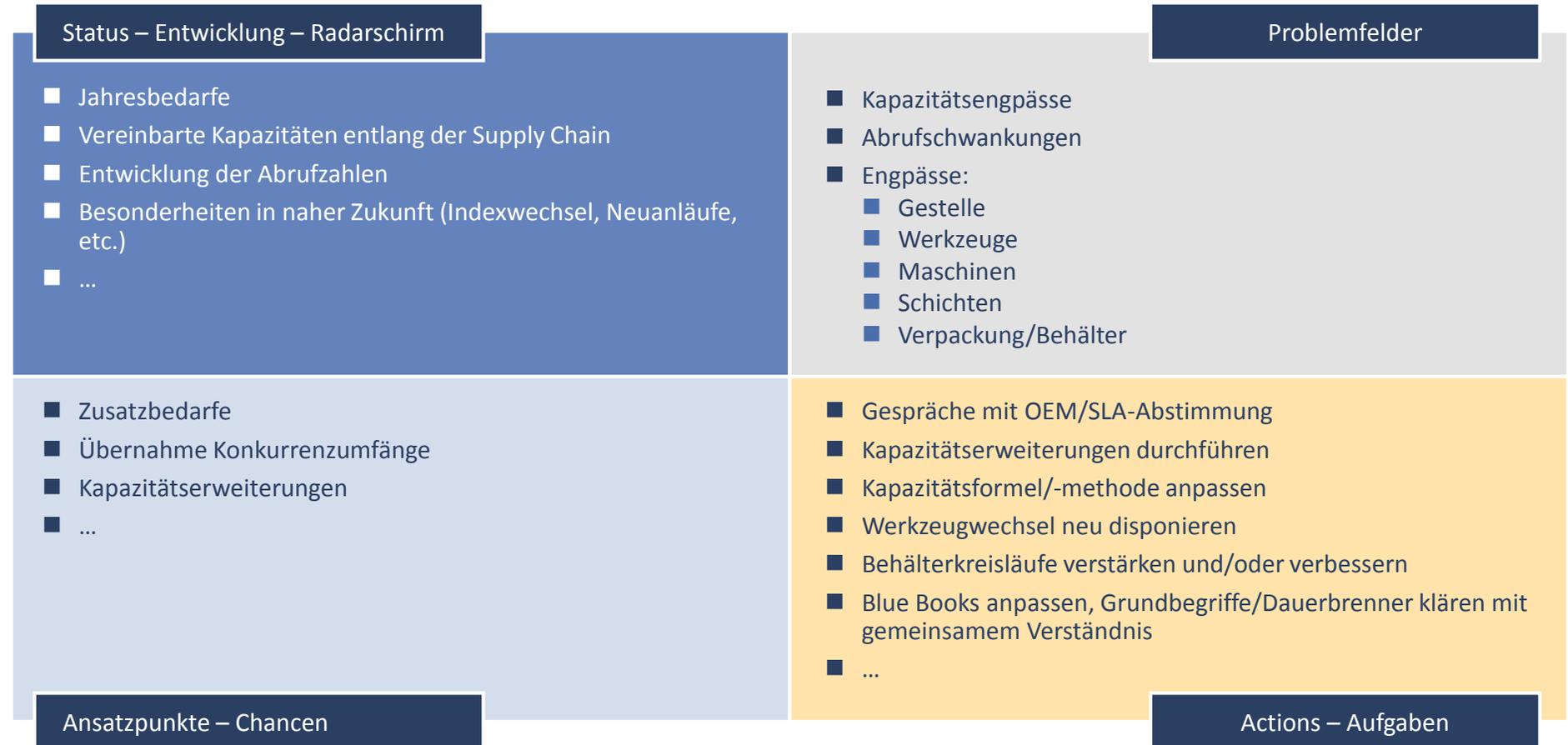
Radarschirm/
Abrufanalyse



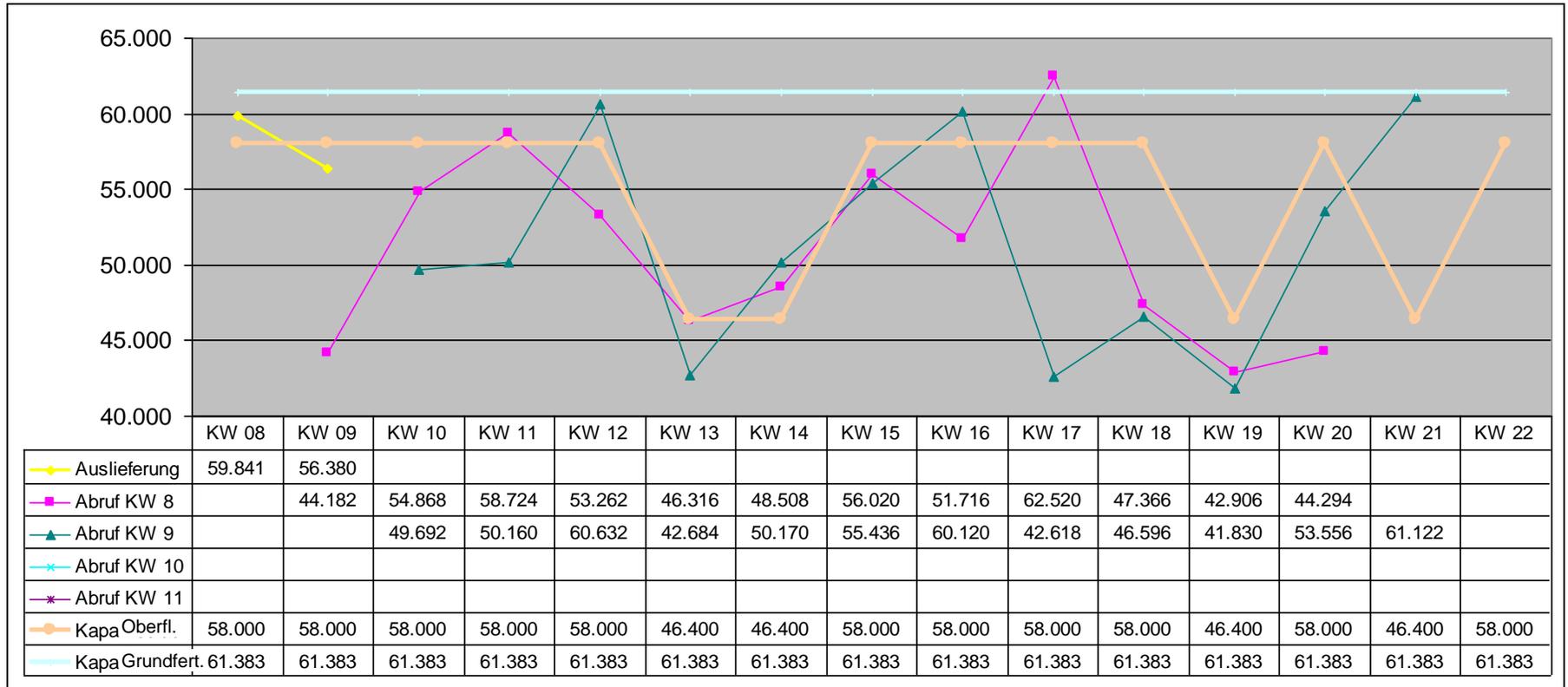
Kapazitätsformeln
und -maßnahmen



Eine „Projekt-SWOT“ wird im Rahmen des Planungsmeetings für alle Prio-Projekte erstellt und dient als Basis für die Projekt-Wissensplattform



Darstellung der Abrufsituation und Analysebeispiel zur Aufdeckung des Abruf-Verhaltens als Teil des Radarschirms



- Abrufschwankungen im Verlauf der Wochen deutlich erkennbar
- Die Abrufe für eine bestimmte Lieferwoche schwanken sehr stark in der Historie des Abrufeingangs. Bestimmte OEM-Disponenten verhalten sich erkennbar typisch oder sehr unterschiedlich
- Abrufe liegen mehrmals über der Kapazitätsgrenze

Inhalt

1 Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

1.1 Supply Chain-Programmplanung

1.2 Auftragsleitstand

1.3 Anlieferkonzepte

1.4 Routen-Management

1.5 Logistische Fabrik (Intra-Logistik/Produktion)

1.6 Behälter-Management und Verpackung

2 SCM-Framework Exxent

3 Exxent als Partner

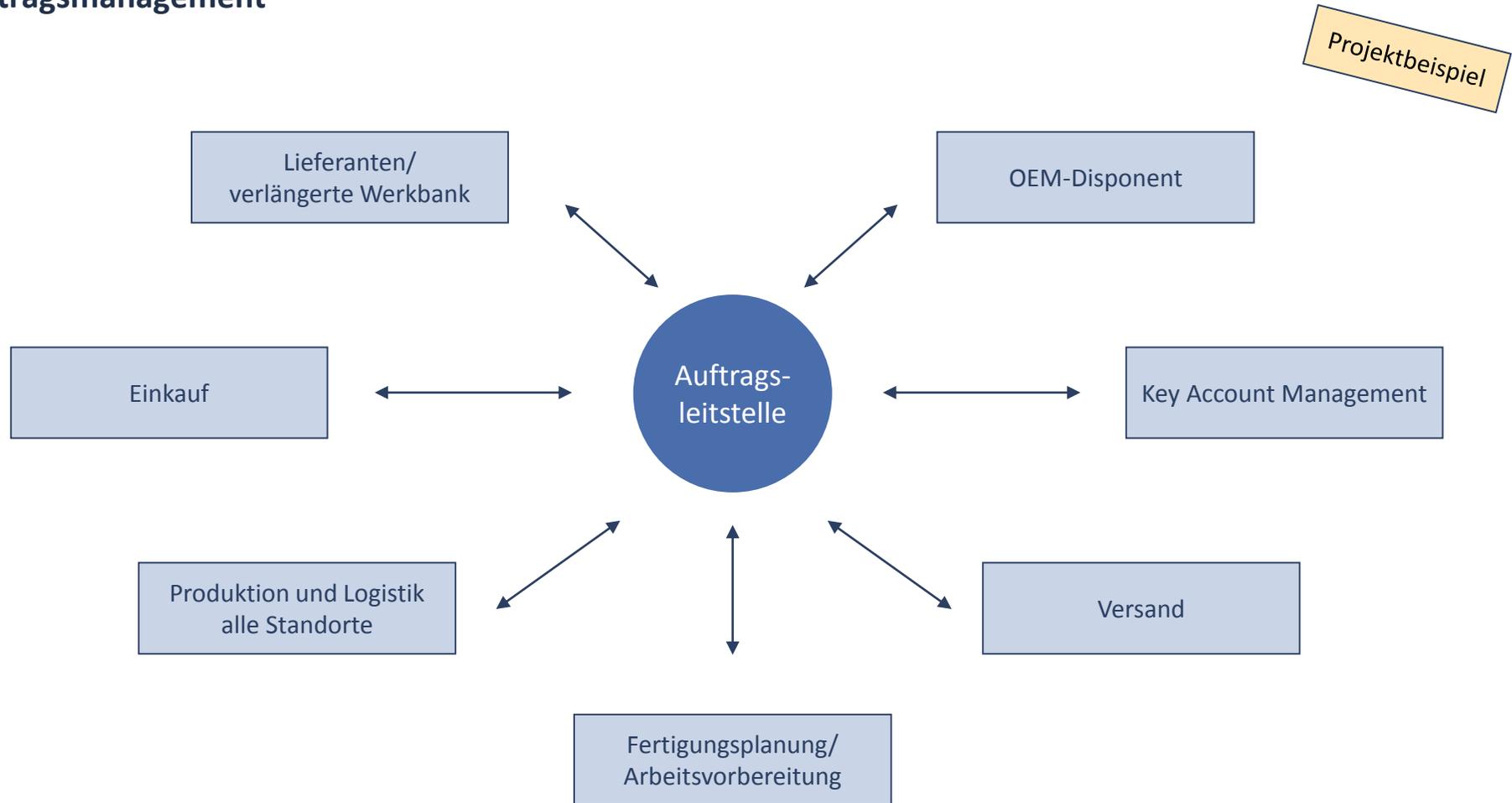
Typische Problematik

- Fehlende Gesamtsicht zum OEM und fragmentierte Dispositionsfunktionen
- Keine durchgängige Auftragssteuerung in den Werken und Standort-übergreifend
- Mehrere Ansprechpartner für OEM und KAM sowie interne Schnittstellen
- Kommunikation und Abstimmung wenig effektiv und teilweise ausbleibend, lange Wege
- Unklare Kompetenzregelungen für den einzelnen Disponenten

Lösungsansatz und Stellhebel

- Funktionsintegration aller disponierenden Aufgaben in der Auftragsleitstelle (ALS)
- Harmonisierung von Verantwortung, Kompetenzen und Aufgaben nach innen und außen, projektbezogen
- Integriertes Auftragsmanagement SAP, andere ERPs
- Durchgängigkeit der Steuerung in der Prozesskette (Fertigungsaufträge, Materialdispo, ...)
- Bündelung der Informationen für die Bewältigung des Tagesgeschäfts
- 1:1 extern im „Innendienst“ One Face to the Customer
- 1:1 intern: One Face to KAM and Interfaces

Auftragsleitstelle wird zentrale Schaltstelle aller dispositiver Vorgänge und Kernfunktion des Auftragsmanagement



Zusammenarbeit OEM, KAM und Auftragsleitstelle



Gestaltungsprinzipien

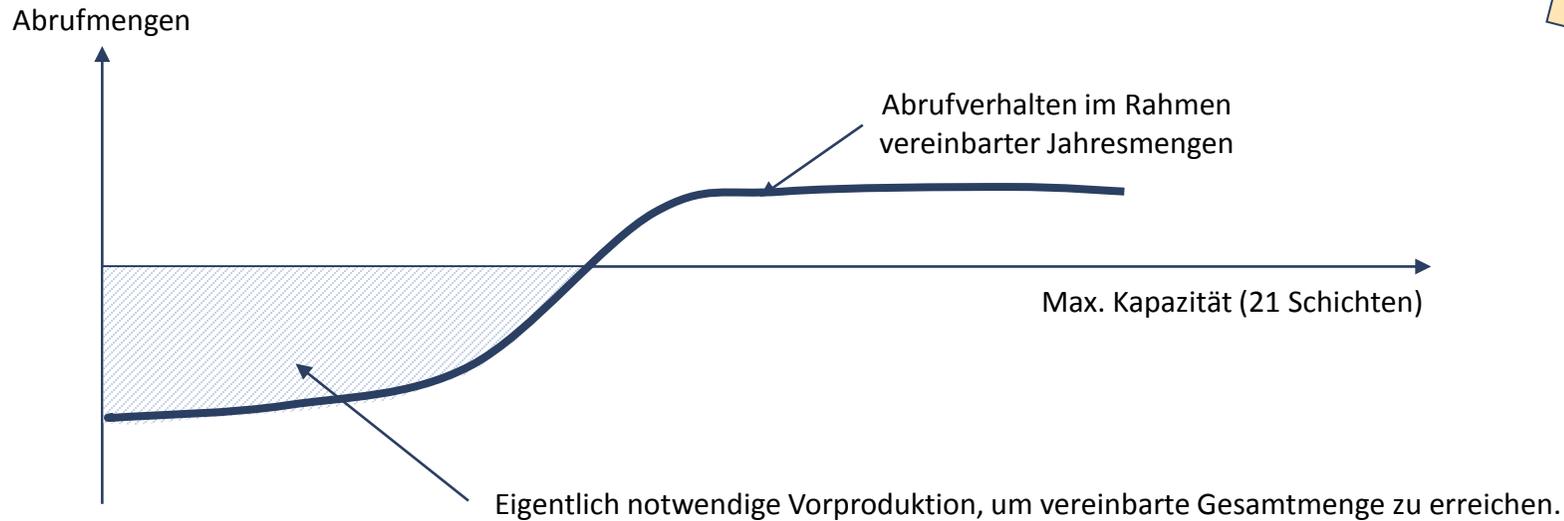
- Disponent in der Auftragsleitstelle betreut (Serien-)Aufträge eines OEM's durchgängig von der Lieferabrufprüfung bis zum Versand
- Disponent hat direkten Kontakt (aktiv) zum Disponenten des OEM's, ohne Einschaltung des KAM
- Jeder KAM hat jeweils einen eindeutigen Ansprechpartner/Disponenten für sein Projekt
- KAM bleibt weiterhin verantwortlicher Partner für den OEM in Ausnahmefällen

Vorteile

- Verbesserung Lieferfähigkeit, Lieferservice
- Verbesserung Prozessstabilität
- Harmonisierung Fertigung/Erschließung von Produktivitätspotenzialen
- Senkung Umlaufbestände
- Aktive Kommunikation mit Kunden (systematisch, geordnet)
- Entlastung Key Accounting, Einkauf und Fertigung
- Optimale Schnittstelle zu Kontraktlogistiker

Beispiel für notwendige Abstimmung optimaler Fertigung – Abnahmeverhalten des Kunden im Rahmen der Planungsarbeiten

Projektbeispiel



Probleme sind

- Abnahmegarantie
- Bestands- und Lagerkosten,
- Verfügbarkeit an Verpackung, (Behälter/Gestelle)
- Rostgefahr/Q-Mängel
- Technische Änderung

Grundsätzliche Rolle/Aufgabe von Key Account Management, Fertigungsplanung, Auftragsleitstelle und Produktion

Projektbeispiel

Key Account Management (KAM)

- Anfragen- und Auftragsgenerierung
- Projektmanagement Neuaufträge (Techn. Lösung, Fertigungsplanung, Prototypen, Kalkulation)
- Vertragsabschluss
- Überwachung/Anpassung der Verträge
- Auftragseinlastung und Fakturierung

Auftragsleitstelle (Serie)

- Für jeden OEM-Disponenten ein direkter Ansprechpartner, der sich täglich abstimmt und direkter interner Partner für den KAM ist
- Fertigungseinplanung (Jahresmengenbasierte Auftragsgrößen = Glättung)
- Prüfung der Lieferabrufe und konkrete Fertigungseinplanung (Freigabe der Fertigungsaufträge)
- Dispo-Kette von Material, Zulieferer, über eigene Produktion, Verpackungsmaterial bis Versand wird durchgängig betreut

Produktion

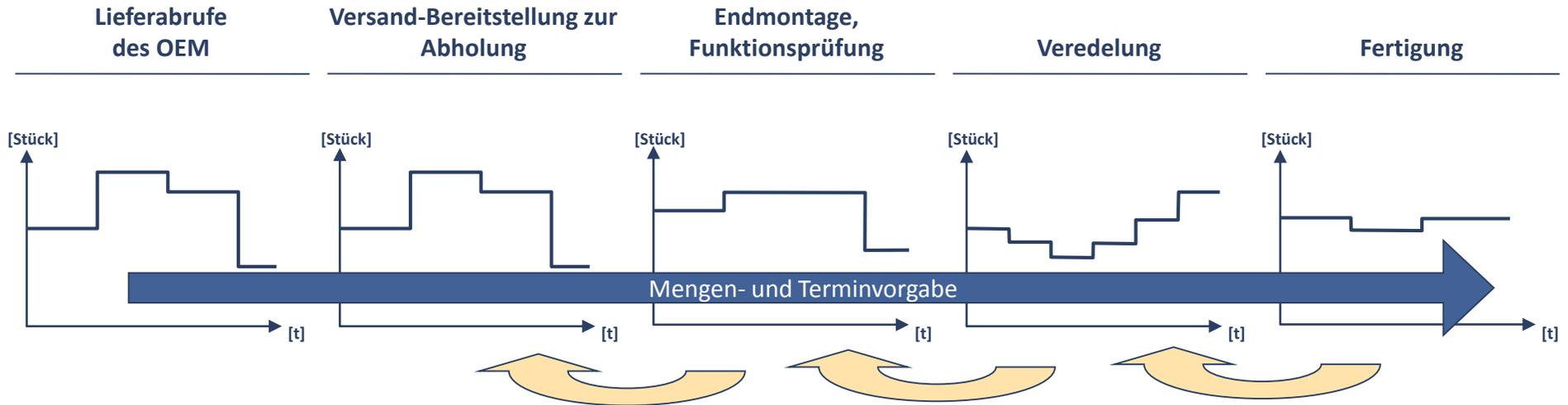
- Produktion und Optimierung (Erreichen der Vorgaben aus Kalkulation)
 - Ausbringungsleistung
 - Qualität
 - Kosten
- Leistungsfähige Fertigungstechnik
 - Maschinen, Anlagen
 - Instandhaltung/Ersatzinvestitionen
- Mitarbeiterqualifizierung auf allen Ebenen und Aufgabenbereichen

Fertigungsplanung

- Festlegung des fertigungstechnischen Konzeptes bei Neuaufträgen und Festlegung der Ausbringungsleistung (Vorgabewerte)
- Erstellung Arbeitspläne und fertigungstechnische Optimierung der gesamten Produktionsabläufe mit den Produktionsverantwortlichen
- Unterstützung der Meister bei Maschinen-Problemen im Tagesgeschäft

Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen: Auftragsleitstand

Der Lieferabruf des OEMs ist der Taktgeber, aber jeder Fertigungsabschnitt hat seine spezifischen Optimierungskriterien (Losgröße und Durchlaufzeit)



- Lieferabrufe als Taktgeber, aber hohe
 - Schwankungsbreite
 - ohne Berücksichtigung von vorhandenen Kapazitätsgrenzen/Tag
 - Jahresmenge $\pm x\%$ als Vergabe

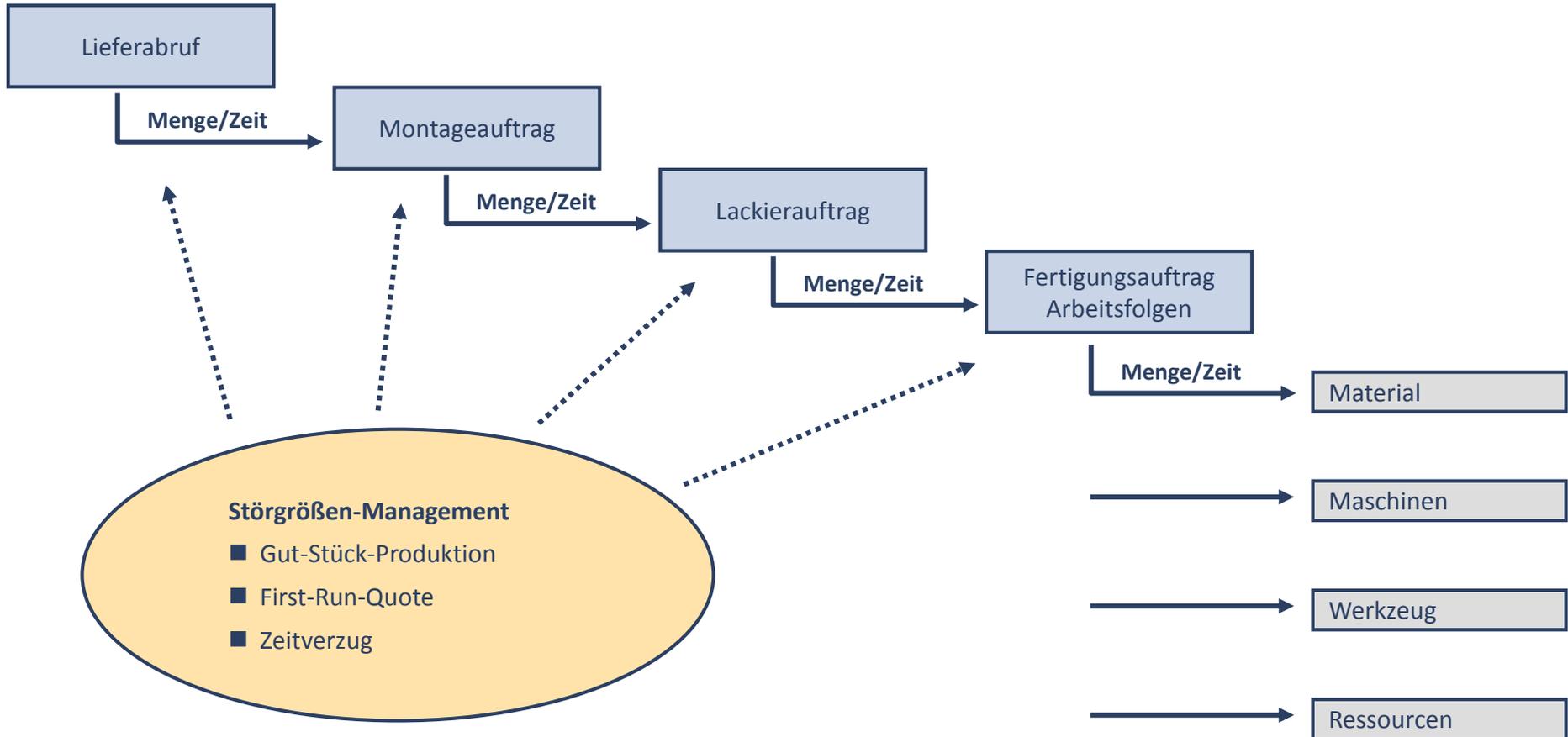
- Versand entspricht Lieferabruf
- Sonderfahrt bei Bedarf

- Montagelosgrößen nach Anlagenauslegung
 - 1 Produkt
 - Mehr-Produkt
- Glättungsmöglichkeiten
- Vorproduktion/Bestandspufferung

- Losgrößen und Durchlaufzeiten nach
 - Spindelkapazität
 - Verwendung
 - Lackierverfahren

- Losgrößen und Durchlaufzeiten nach
 - Maschine-Werkzeug-Kombination
 - Farbreihenfolgen

Durchgängigkeit der Bedarfsauflösung über die verschiedenen Fertigungsstufen unter Berücksichtigung der unterschiedlichen Kriterien (Losgrößen, Kapazität, Durchlaufzeit)



Inhalt

1 Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

1.1 Supply Chain-Programmplanung

1.2 Auftragsleitstand

1.3 Anlieferkonzepte

1.4 Routen-Management

1.5 Logistische Fabrik
(Intra-Logistik/Produktion)

1.6 Behälter-Management
und Verpackung

2 SCM-Framework Exxent

3 Exxent als Partner

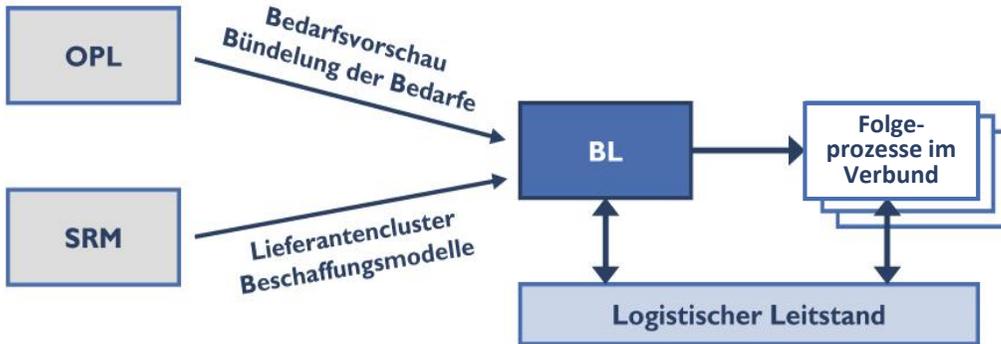
Typische Problematik

- Geringe Steuerbarkeit der Beschaffungskette
- Dominanz der Frei Haus-Logistik
- Wenig Transparenz in der vorlaufenden Lieferkette über mehrere Lieferantenstufen
- Komplexität durch unterschiedliche Behälterversorgungssysteme
- Zu frühe Einlagerungen, Akzeptanz von Überlieferungen, Tendenz zur Bestandserhöhung
- Unklares Konsignationslagerkonzept gruppenweit
- Mangelnde Nutzung von beschaffungspolitischen Möglichkeiten zur Bestands- und Prozesskostensenkung
- Geringer Einsatz von Rückläufen

Lösungsansatz und Stellhebel

- Umstellung Incoterms/Frankaturen soweit möglich und sinnvoll
 - 30% von FH auf EXW
 - 25% Frachtkostenvorteil (Kontrakt + Milk-Run?)
- Einsatz der richtigen und standardisierten Beschaffungskonzepte gruppenweit, nach Materialgruppen
- Installation von Milk-Runs mit:
 - Folgelinien, festen Abholfrequenzen
 - Einsatz Kontraktlogistiker/LLP
 - Detaillierte Abholsteuerung und Lackierungs-/Verpackungsvorbereitung
 - Einrichtung/Einhaltung Anlieferfenster
- Aufbau der Beschaffungsleitstelle:
 - als Funktion
 - als Instrument
- Optimierung im Zielkonflikt zwischen Bestandssenkung (NWC) und Transportkosten/Payload

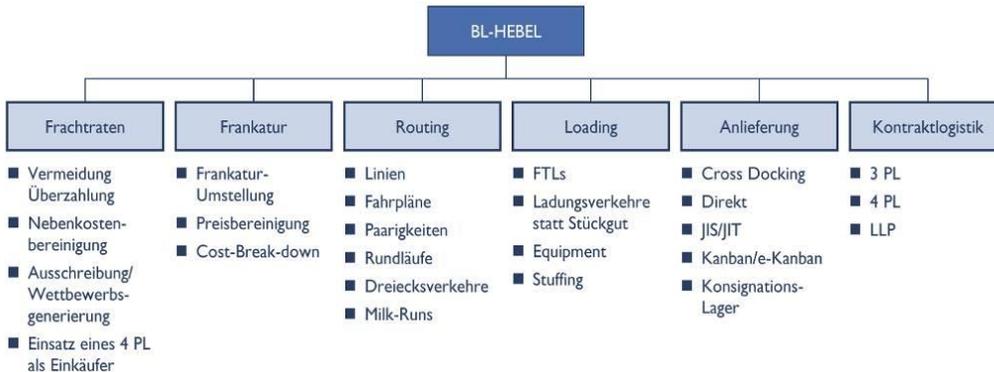
Beschaffungslogistik und Anlieferkonzepte als Gestaltungsfeld der logistischen Wertschöpfung



BL als erstes Modul der logistischen Kernprozesse

- Die vorgelagerten Einflussfaktoren in den SCM-Bereichen „OPL-SLA-ADM-SRM“ stellen die Beschaffungsplattform dar und liefern Optimierungsfreiräume
- Die Projekterfahrung zeigt, dass die BL oft in ihrer Bedeutung für eine Logistikoptimierung unterschätzt wird

Stellhebel der BL im Überblick

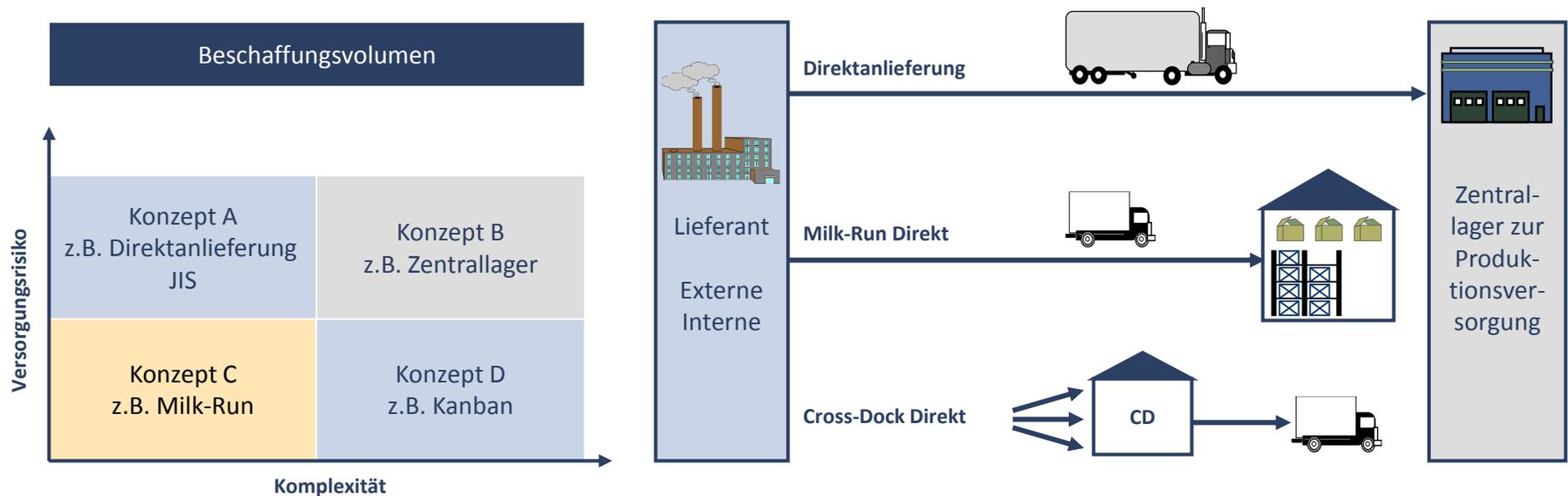


- Erfahrungsgemäß birgt die Beschaffungslogistik Potenziale von bis zu 25%
- Zweigleisige Umsetzung über Frachtkostensenkung und Verbesserung der Einkaufsleistung

Lieferanten-Integration über differenzierte Anlieferkonzepte

Materialwirtschaftliche richtige Beschaffungs- und Anlieferkonzeption: Versorgungskonzept

Beschaffungs- und Transportlogistische Optimierung



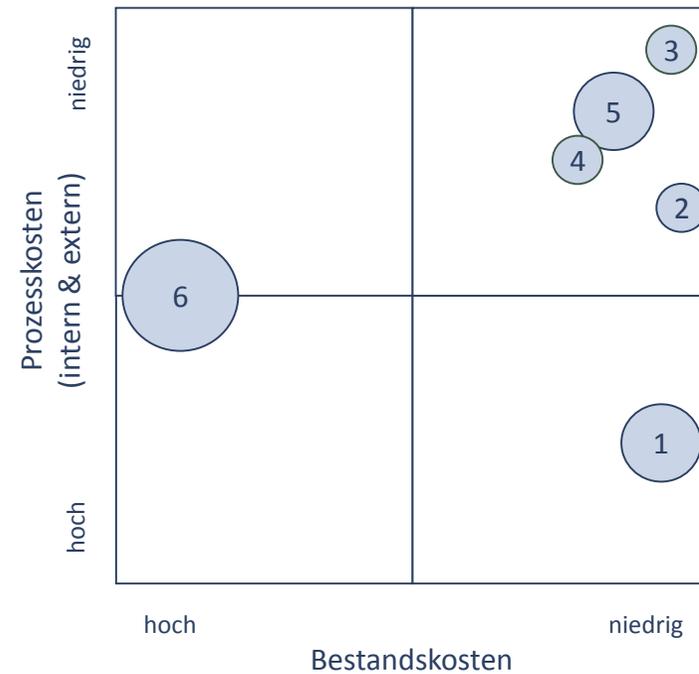
Klassifizierung der Beschaffungsmodelle

Beschaffungsmodelle

- Einzelbeschaffung (1)
- Synchr. Produktionsprozess (2)
- Konsignationskonzept (3)
- Vertragslagerkonzept (4)
- Standardteilemanagement (5)
- Vorratsbeschaffung (6)

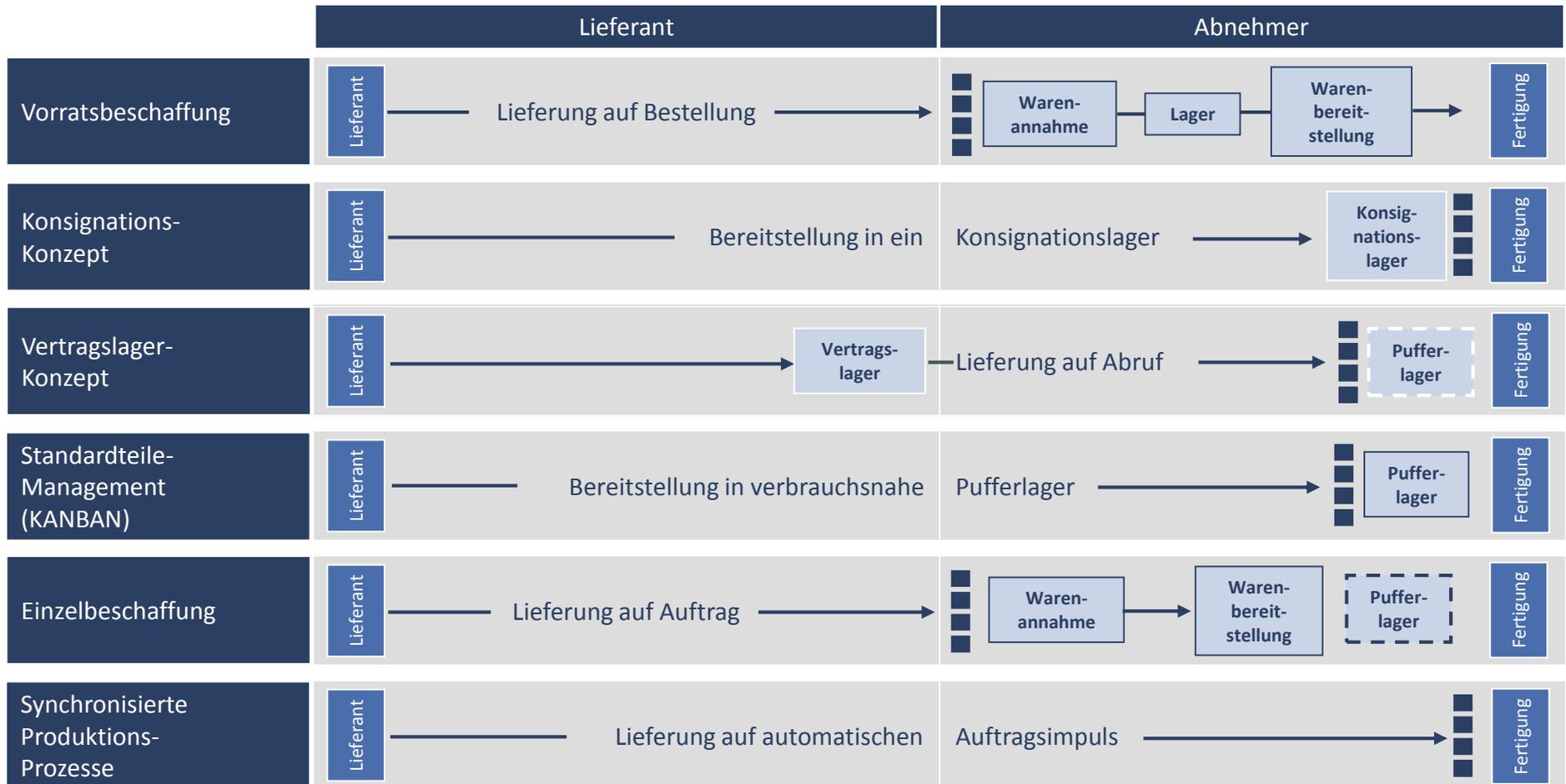


Bewertung



○ Preisflexibilität

Auswirkungen der Beschaffungsmodelle auf Funktion und Ort der Lagerhaltung



Eigentumsübergang

Standardbeschaffungsmodelle als Alternativen zur Vorratsbeschaffung

Beschaffung mit Lagerhaltung durch den Abnehmer	Beschaffung mit Lagerhaltung durch Lieferant oder Dienstleister	Kundenauftragsbezogene Beschaffung (ohne Lagerhaltung)
	Standardteilemanagement (z.B. KANBAN) <ul style="list-style-type: none"> Vollständige Abwicklung der Beschaffung durch einen Dienstleister (Outsourcing) Bereitstellung des Materials am Verbrauchsort durch den Dienstleister 	
Vorratsbeschaffung <ul style="list-style-type: none"> Vollständige Abwicklung der Beschaffung durch den Abnehmer (Aker Wirth) Vorratshaltung durch den Abnehmer 	Konsignationskonzept <ul style="list-style-type: none"> Vertraglich vereinbarte Vorratshaltung des Lieferanten oder eines Dienstleisters beim Abnehmer („vor Ort“) Abnehmer hat Verfügungsgewalt über den Bestand 	Einzelbeschaffung <ul style="list-style-type: none"> Bedarfssynchrone Beschaffung für sporadisch auftretende Einzelbedarfe
	Vertragslagerkonzept <ul style="list-style-type: none"> Vertraglich vereinbarte Vorratshaltung beim Lieferanten oder einem Dienstleister Bedarfssynchrone Anlieferung nach Abruf 	Synchronisierte Produktionsprozesse <ul style="list-style-type: none"> Versorgungskette ohne Bestandspuffer zwischen Lieferant und Abnehmer durch getaktete Produktionsprozesse Steuerung der Prozesse durch automatische Abrufimpulse

Übersicht über die vom Abnehmer auszuführenden Prozessschritte je Beschaffungsmodell

Modelle	Teilprozesse				
	Bestellung/Disposition/ Abruf	Wareneingang	Materialprüfung	Materialbereitstellung	Zahlungsfreigabe
Vorratsbeschaffung	<ul style="list-style-type: none"> Bestandsführung Bestellung Disposition Bestellüberwachung 	<ul style="list-style-type: none"> Prüfen WE-Papiere Mengen-/Sichtprüfung WE-Buchung Veranlassung Transport bei „ab Werk“ 	<ul style="list-style-type: none"> Produktprüfung Anstoß Return 	<ul style="list-style-type: none"> Entpacken, Umpacken Ein-/Auslagerung, Lagerhaltung, Transport zum Verbrauchsort 	<ul style="list-style-type: none"> Prüfung Einzelrechnung Zahlungsfreigabe
Einzelbeschaffung	<ul style="list-style-type: none"> Bestellung Klärung Terminierung Bestellüberwachung 	<ul style="list-style-type: none"> Prüfen WE-Papiere Mengen-/Sichtprüfung WE-Buchung Veranlassung Transport bei „ab Werk“ 	<ul style="list-style-type: none"> Produktprüfung Anstoß Return 	<ul style="list-style-type: none"> Entpacken, Umpacken Transport zum Verbrauchsort 	<ul style="list-style-type: none"> Prüfung Einzelrechnung Zahlungsfreigabe
Konsignations-Konzept				<ul style="list-style-type: none"> Vorhalten Lagerfläche Entnahme Transport zum Verbrauchsort 	<ul style="list-style-type: none"> Führung Lieferantenkonto Erstellung Gutschrift
Vertragslager-Konzept	<ul style="list-style-type: none"> Bestandsführung Abruf Abrufüberwachung 				<ul style="list-style-type: none"> Sammlung Abrufe Prüfung Sammelrechnung Zahlungsfreigabe
Standardteile-Management (KANBAN)					<ul style="list-style-type: none"> Kontrolle Sammelrechnung Zahlungsfreigabe
Synchronisierte Prod.-Prozesse	<ul style="list-style-type: none"> Voll automatisierter Abruf 				<ul style="list-style-type: none"> Automatische Führung Lieferantenkonto Erstellung Gutschrift Zahlungsfreigabe

Inhalt

1 Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

1.1 Supply Chain-Programmplanung

1.2 Auftragsleitstand

1.3 Anlieferkonzepte

1.4 Routen-Management

1.5 Logistische Fabrik
(Intra-Logistik/Produktion)

1.6 Behälter-Management
und Verpackung

2 SCM-Framework Exxent

3 Exxent als Partner

Typische Problematik

- Intransparente Ausgangssituation im Bereich Eingangs-, Ausgangs- und IC-Frachten
- Frachtdisponenten hauptsächlich preislich und durch Tagesgeschäft getrieben
- Potenzialausschöpfung der Frachtbündelung nicht möglich, da:
 - Lokale Optimierung
 - Frachtdaten und -rechnungen nicht erfasst
 - Relationsanalyse nicht möglich
 - Bündelungsstellhebel nicht umfassend bekannt
- Mangelnde Gruppensicht über Standortgrenzen hinweg

Lösungsansatz und Stellhebel

- Logistics Fact Book: Konsolidierung aller Transport- und Auftragsdaten (Modul) Transport
- Neutrale (Standort-übergreifende) Sicht auf gesamtes Transportnetzwerk
- Erkennung und Bildung von Routenclustern
- Fokussierung der Informationsbasis (Mengen, Frequenzen, Spediteure, Distanzen, Sperrigkeit, ...) auf die einzelnen Routen (-Cluster)
- Adjustierung des Stellhebelsystems in jeder Route
- Einrichten des Routen-Managers als Funktion
- Installation eines Routen-Cockpits
- Verringerung der Frachtadministration (Freight Billing, Gutschriftenverfahren, etc.)
- Erhöhung von produktiven Managementzeiten
- Einrichtung von Fahrplänen mit Jumbos/Megaliner

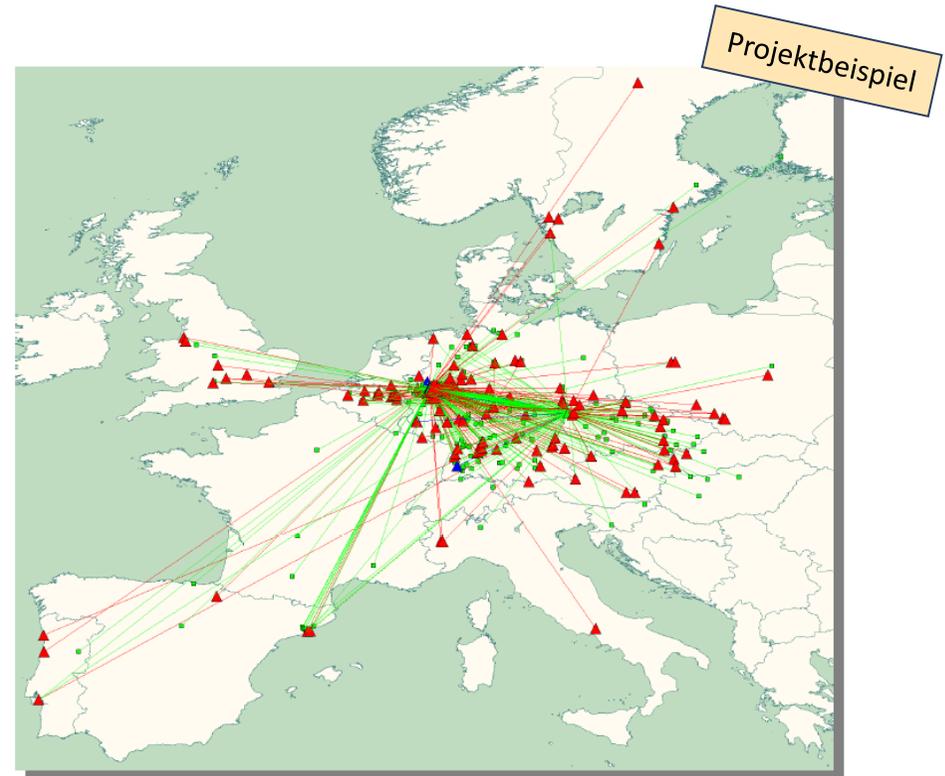
Ausgangssituation Transportnetzwerk der Unternehmensgruppe: Center of Gravity-Analyse/Logistics Fact Book

- Gruppenweiter, neutraler Blick auf das Transportnetzwerk
- Erkennbare Muster:
 - Haupt- und Nebenrouten
 - Paarigkeiten/Unpaarigkeiten
 - Konsi-Punkte

Abgangsorte:
Warenempfänger:



Wareneingänge:
Werksverkehre:
Halbfertigwaren/Fertigwaren & Leergut:

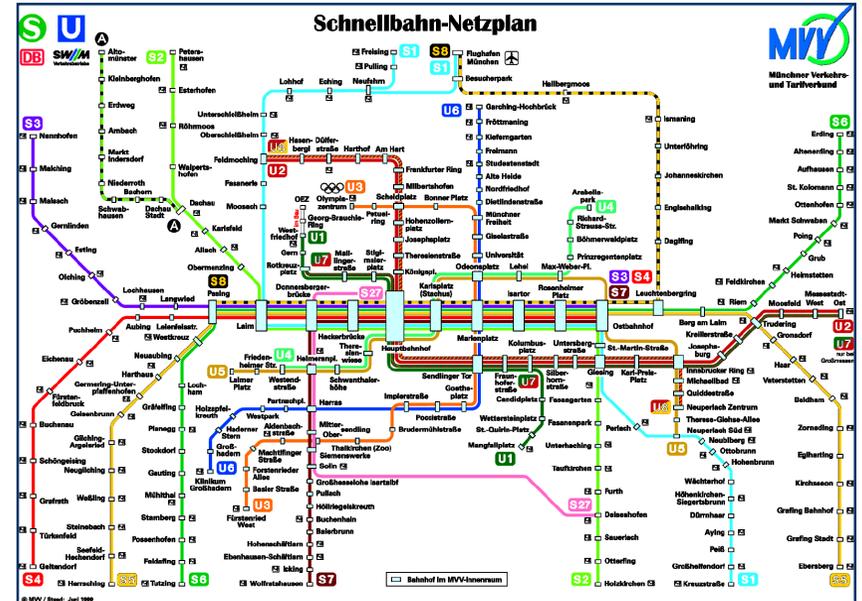
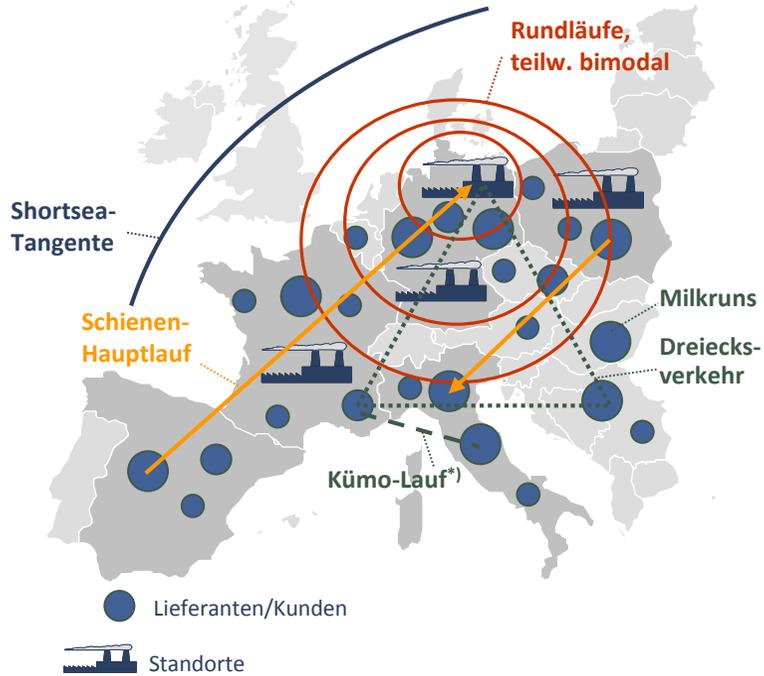


Das Routen-Management folgt dem Architektur-Vorbild der U-Bahn-Linien

Projektbeispiel

Routen-(Cluster)-Bildung und Stellhebelanwendung

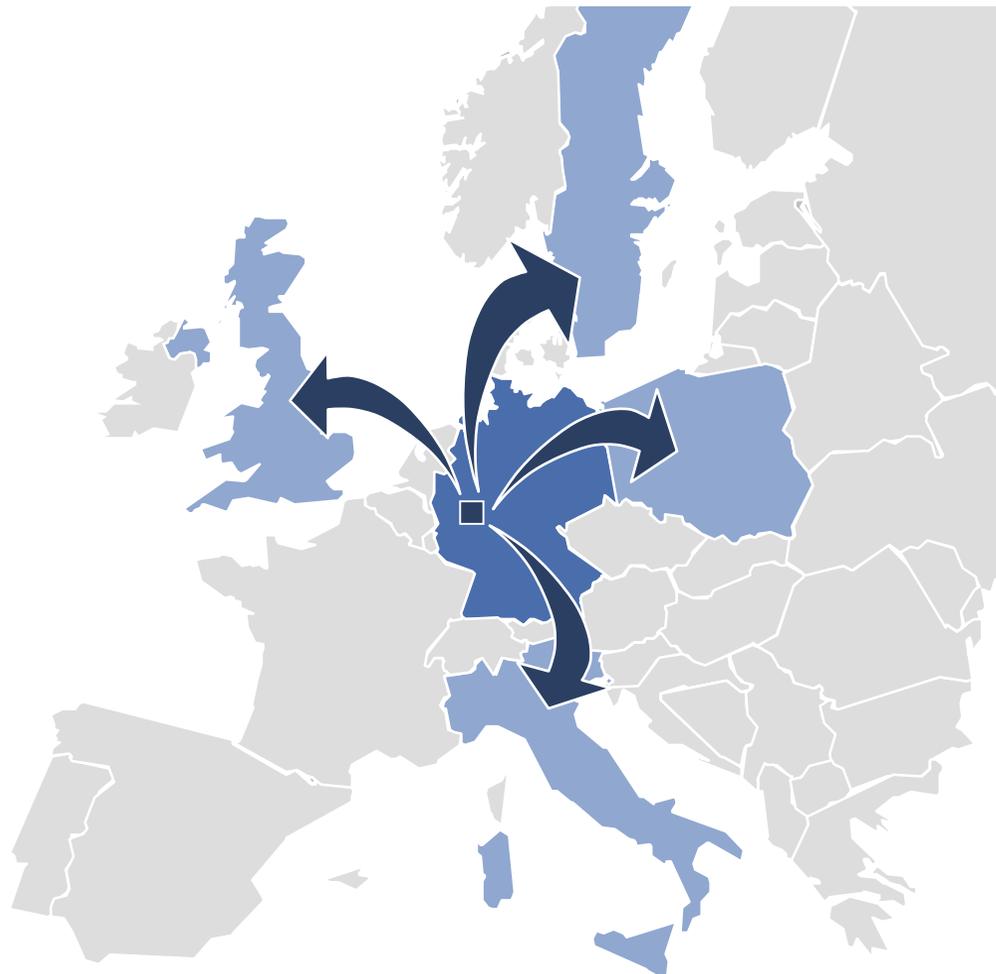
Architektur-Vorbild „U-Bahn-Linien“



- Netzwerksteuerung und Routings
- Optimierter Einsatz der Logistik-Dienstleister

Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen: Routen-Management

Das gesamte Transportnetzwerk wird in 10-15 Routencluster aufgeteilt. Jedes Routencluster wird nach einem einheitlichen Steuerungs- und Optimierungsmuster geführt (Leitstand-Aufgabe)



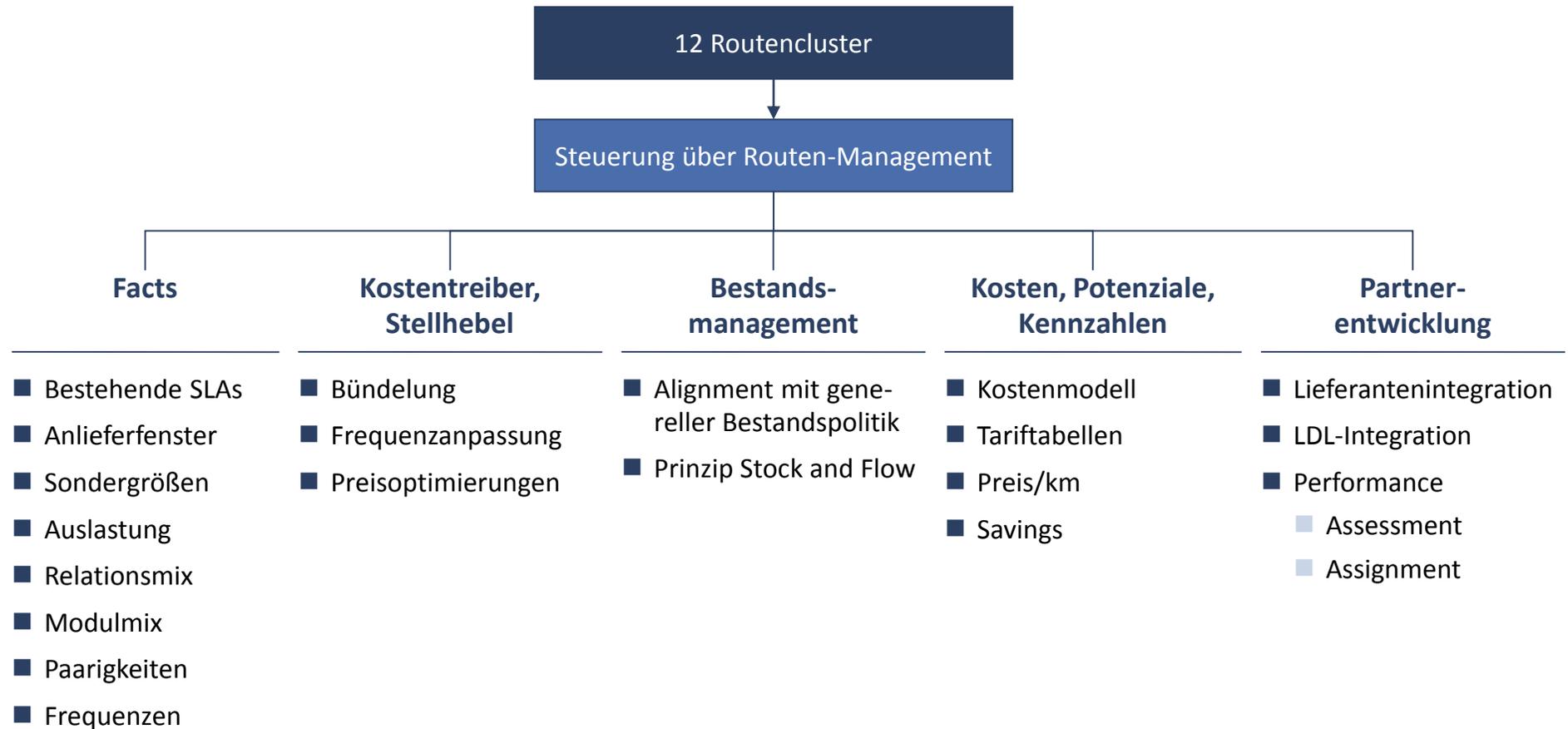
Projektbeispiel

Routen-Managementsystematik der Kunden-Gruppe				
Route	Fact Book	Hebel	Economics	Partner
Intercompany 1-4 – England – Italien – Polen – Schweden – National				
Tochter 1				
Tochter 2				
Verlängerte Werkbank				
Rest (Sammler)				



Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen: Routen-Management

Das Steuerungskonzept für die zukünftige Leitstands-Funktion (Routen-Management auf der Basis der logistischen Kosten- und Leistungsrechnung) wird Routen-individuell ausgearbeitet



Routen-Manager und Logistikdienstleister (LLP) erhalten eine klare Aufgabenteilung pro Route

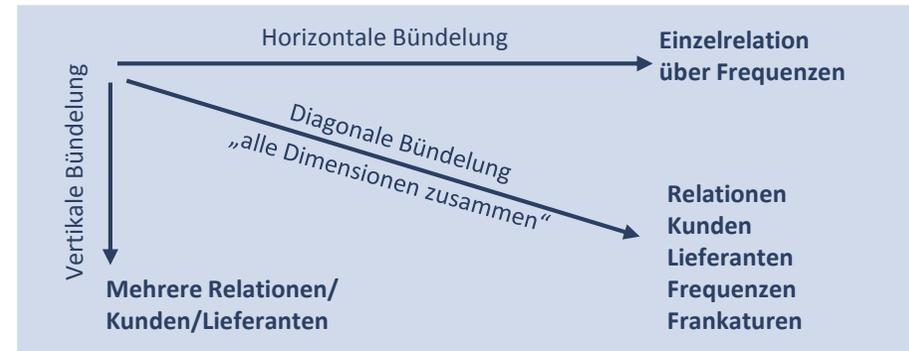
Aufgaben des Routen-Managers

- Team LCLS: Logistik Controlling und Leitstand
- Service- und Optimierungsvereinbarungen (SLAs)/Kontrolle
- Konzept-Wettbewerbe
- LDL-Mix
- Regelmäßige Reportings und Meetings
- Controllingsystematik
- Schnittstellenabstimmungen mit Einkauf/Vertrieb/Entwicklung

Aufgaben des externen Routen-LLPs

- Klar umrissenes Transportsegment (Relationen, Produkte, Teilnehmer)
- DCO-Umfang/Optimierungsverantwortung
 - Design
 - Control
 - Operations
- Preisoptimierung/Faktorkostensenkung/Frachtführer-Management
- Entwicklung und Umsetzung aller Bündelungsoptionen
- Frankaturumstellung (abgestimmt)
- Kostentransparenz, Savings-Reports und KVP
- Leitstand/Realtime-Steuerung

Bündelungskonzept



Potenzialentwicklung/Korridorsystem



Optimierungsbeispiel SC-Routen in der gesamten Prozesskette

Projektbeispiel

Aktuelle Situation Supply Chain (KS, OF, MTG)



Kosten p.a.: 462.720 € (48 KWs)

Optimierte Situation durch Routenbündelung und Nutzung von Mega-Trailern



Kosten p.a.: 340.800 € (48 KWs)

- Einsparung p.a. ~121.000 € (-26%) durch Einbindung von Relationen in das IC-Routensystem bei gleichen Transportmengen
- Reduzierung des Streckenkostensatzes auf dauerhaft unter 1,00 €/km
- Einsatz osteuropäischer Spediteure (qualitätsgeprüft) auf innerdeutschen Slots (EU-Novelle)

KS = Kunststoffspritzerei; OF = Oberfläche/Lackierung; MTG = Montage

Inhalt

1 Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

1.1 Supply Chain-Programmplanung

1.2 Auftragsleitstand

1.3 Anlieferkonzepte

1.4 Routen-Management

1.5 Logistische Fabrik (Intra-Logistik/Produktion)

1.6 Behälter-Management und Verpackung

2 SCM-Framework Exxent

3 Exxent als Partner

Typische Problematik

- Fragmentierte Lagerstandorte
 - Mehrere WA/WA-Bereiche in Regionen und an Standorten ohne Bündelung
- Mehrfaches Materialhandling
 - Mehrstufige Lagerprozesse
 - Dislozierte Lagerplätze
- Mangelnde Kapazitätsharmonisierung und Personalplanung in den Lägern
- Redundantes Equipment
- Fehlende Systematik und fehlendes Routing in der Intralogistik
 - Mehrfachhandling bis zur Linie
- Zu hoher Flächenbedarf in Produktion- und Liniennähe
 - Paletten, GLTs
 - Nicht prozessadäquates Transport-Equipment
- Zu hohe Bestände im Produktionsgroßraum

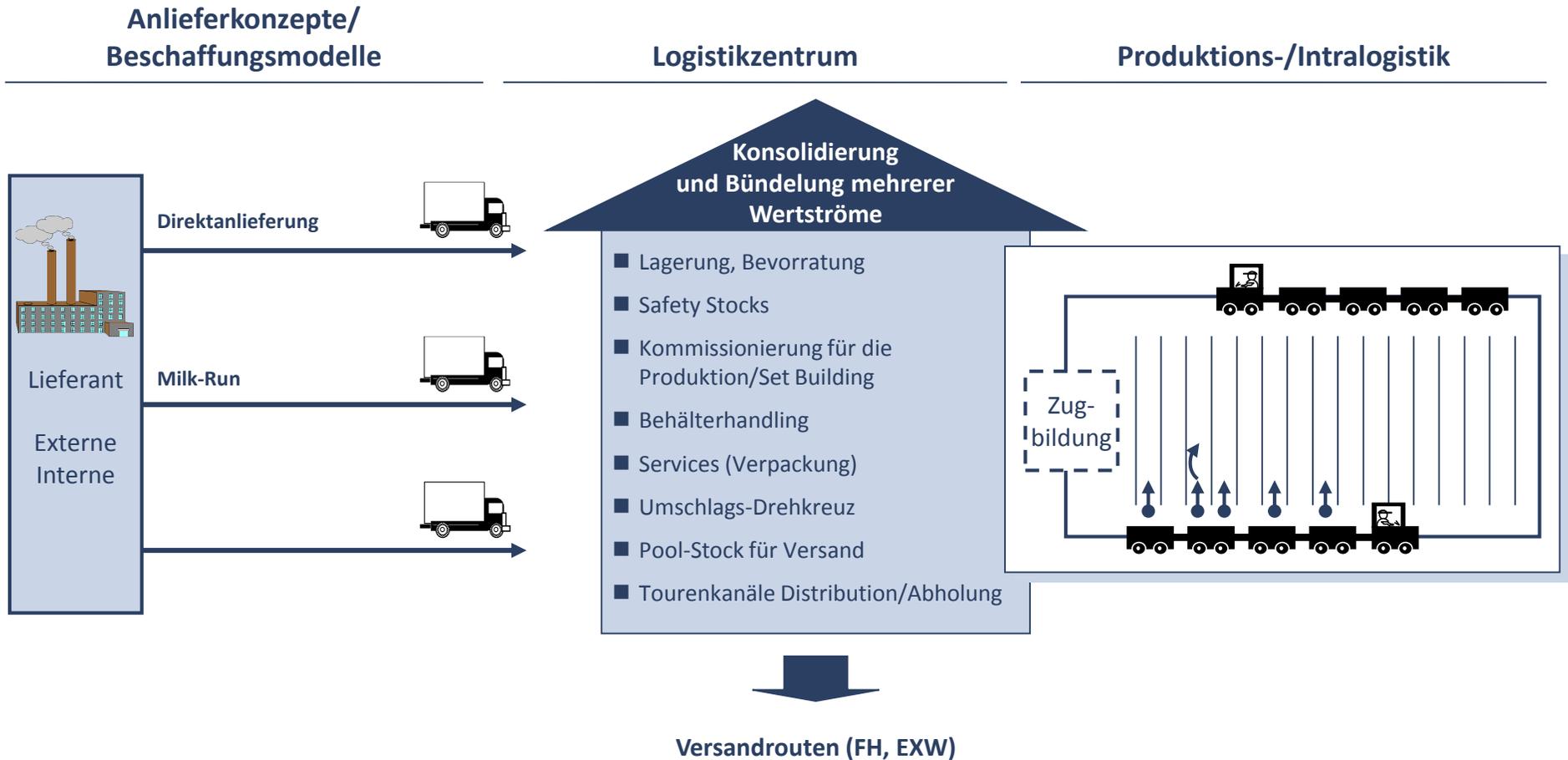
Lösungsansatz und Stellhebel

- Einrichtung der logistischen Fabrik auf Basis von 2 Kernmodulen:
 - Logistikzentrum (Lagerkonsolidierung und VAS*)
 - Intralogistik (In House-Milk-Runs)
- Staplerfreie Fabrik in Produktionsnähe
- Einsatz von Schleppzügen/Minitrains zur effizienten Ver- und Entsorgung der Fertigungslinien
- Optimierung Lagerlayout und Flächennutzung durch Konsolidierung von:
 - Regaltechnik (HRL/Paternoster/DRL/etc.)
 - Blocklagerung für Produktion bzw. Versand
 - WE/WA/Cross Dock-Fläche
- Ressourceneffekt durch Personalkonzentration und Rotation
- Harmonisierung des Bestandsgesamtconcept (FIFO, Shop Stock, Pool Stock, Supermarkets)
- Transparenz des Materialflusses (Trading + Tracing)
- Voraussetzung für Glättung der Produktion

*) Value Added Services, z.B. Montagevorbereitung

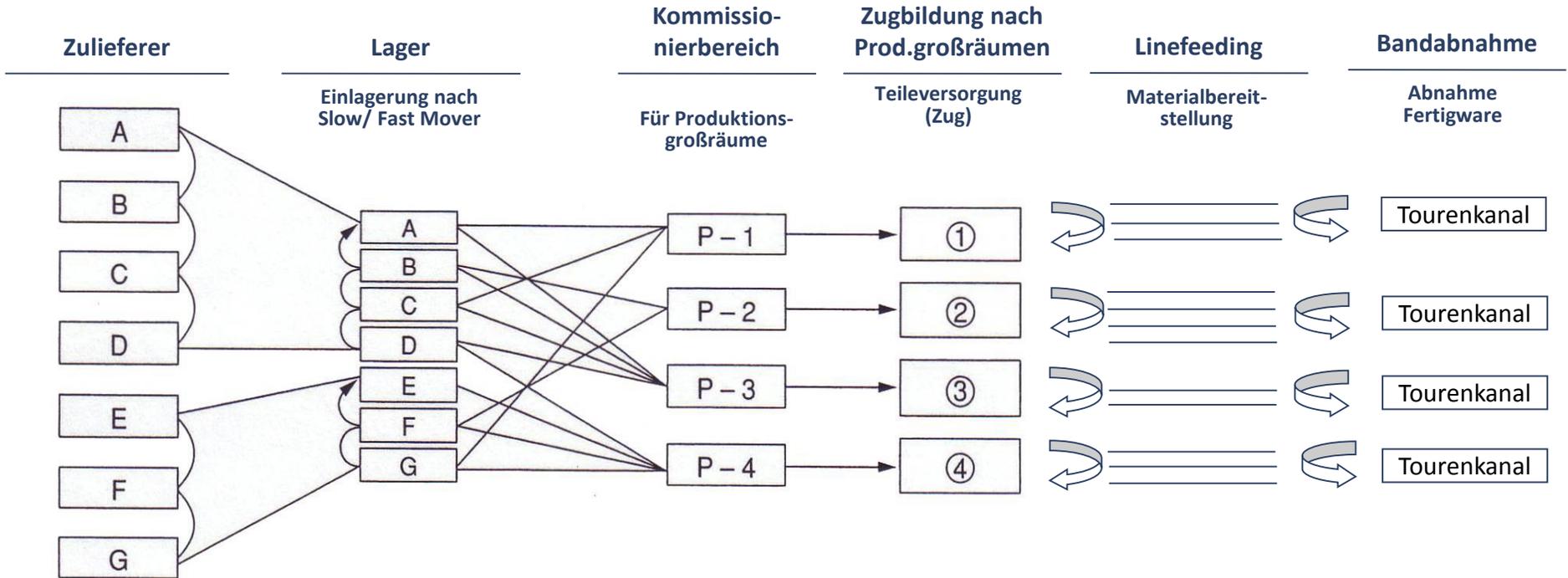
Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen: Logistische Fabrik (Intra-Logistik/Produktion)

Im Logistikzentrum werden alle ver- und entsorgenden Materialströme gebündelt



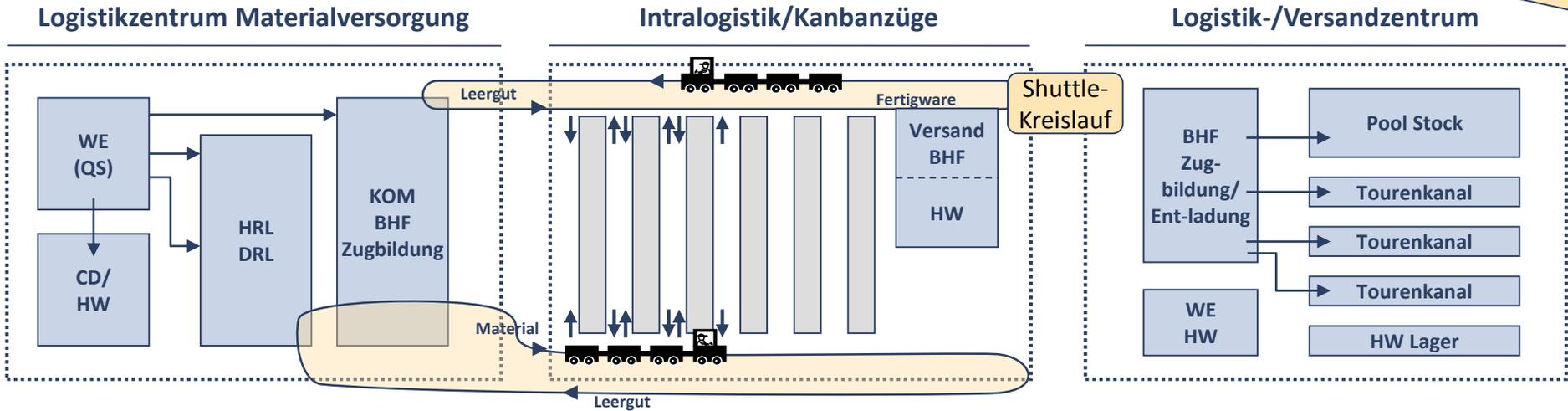
Das Logistikzentrum dient der Bündelung der eingehenden Lieferungen und der bedarfsgenauen Kommissionierung für die Fertigung sowie dem gebündelten Versand der Fertigware

Projektbeispiel



Rahmenkonzept (Framework) für die logistische Fabrik

Projektbeispiel



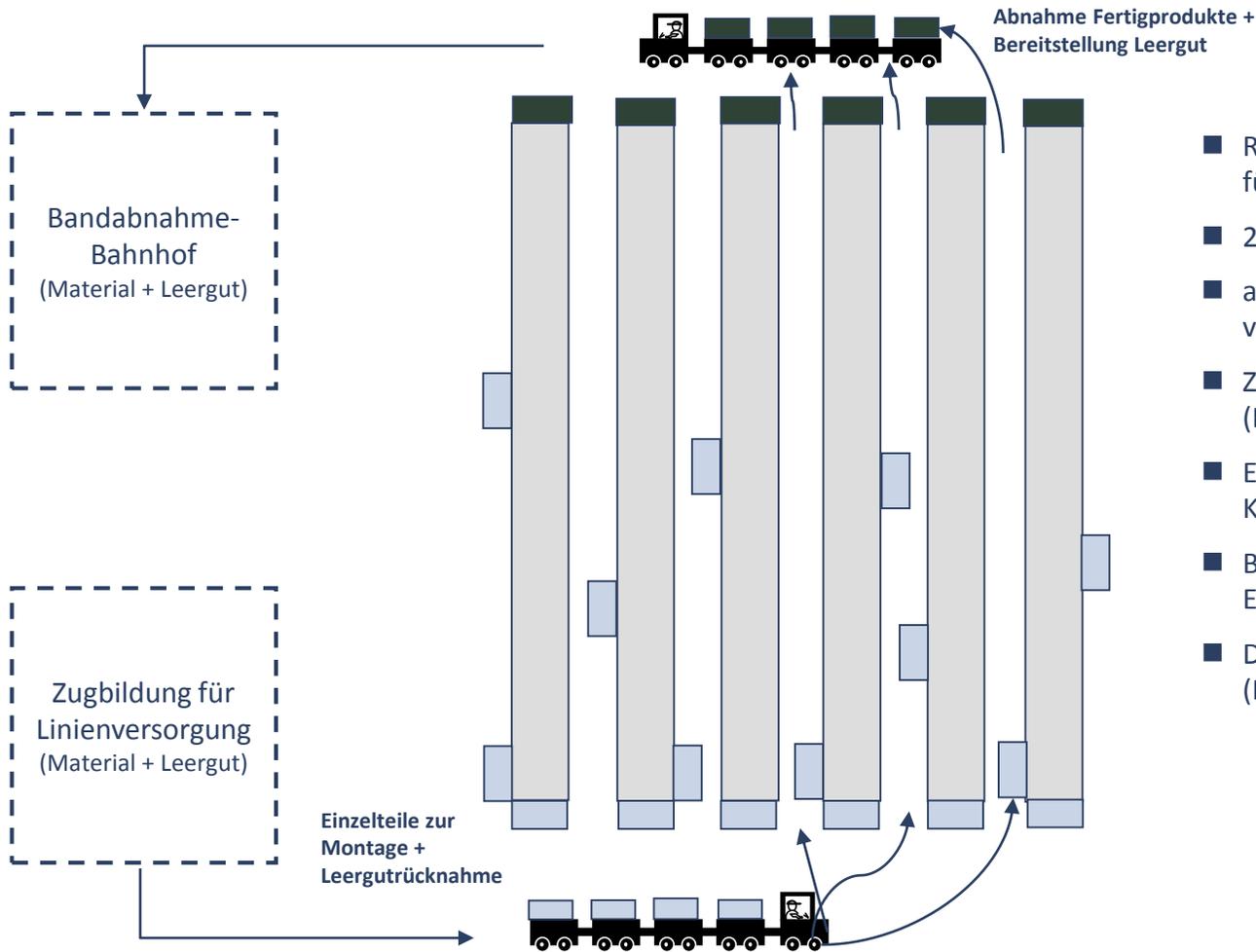
- Zentrallager in lokaler Nähe des/der PGRs, ohne Shuttle-Verkehr
- Produktionsmaterial weitestgehend aus den Linienräumen entfernt, bis auf: kurzfristigen Bedarf gemäß Glättung
- Bedarfsgerechte, Kanban-gesteuerte, fertigungssynchrone Bereitstellung auf Schleppzügen mit Fahrplan

- Fahrplanmäßiges Line-Feeding in standardisierte Bereitstellungssysteme (optimal Front Loading), Staplerlos
- Schaffung von Shop-Stock-Flächen
- Synchronisierte Leergutver- und -entsorgung
- Bandabnahme von Fertigware als Handlingsunit aus Shop Stock durch Versandzug

- OEM-Behälterzuführung über Versandzug
- Umsetzung der Anhänger auf Shuttle
- Umsetzung der Fertigware entweder in den Pool Stock oder direkt in Tourenkanäle
- Zusammenführung mit Handelsware

Rundläufe in der Intra-logistik zur Linienversorgung und Bandabnahme

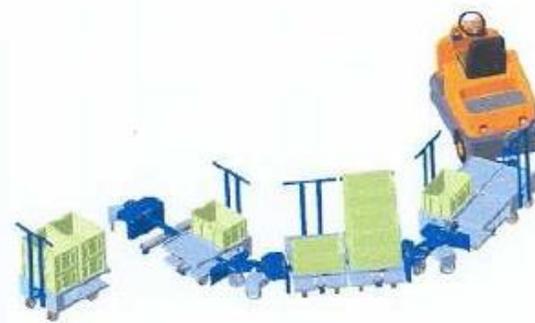
Projektbeispiel



- Rundlauf zur Ver- und Entsorgung alle 30 min. für ca. 4 Linien
- 2-Std.-Bedarf an jeder Linie
- alle 30 min. werden ca. ¼ der Linienbedarfe versorgt
- Zuführung der Einzelteile an die Linie (Frontentnahmen, parallele Befüllung, ...)
- Entsorgung der Fertigwaren mit eigenem Kreislauf
- Bereitstellung der Wägen mit Fertigware am Entsorgungsbahnhof mit ggf. kleiner Pufferung
- Durchführung der Bestandsbuchungen im SAP (Material und Leergut)

Das neue Konzept der Intralogistik bietet die Möglichkeit, eine staplerfreie und Ressourcen-schonende Equipment-Lösung einzusetzen

- Schleppzüge individuell gestaltbar
- Prinzip der gemischten Beladung
- Flexible Racks und Anhänger
- Einfache und ergonomische Handhabung in Liniennähe ohne Stapler und Hubwagen
- Problemlose Paletten- und GLT-Beladung
- ▶ Effekte:
 - Erfahrungswert: Ein Schleppzugfahrer pro Schicht für 10-15 Linien
 - Funktionsintegration Schleppzugfahrer und Behälterhandlung
 - Verkürzte Cyclictimes bei Einzelteilversorgung



Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen: Logistische Fabrik (Intra-Logistik/Produktion)

Mit der logistischen Fabrik (Logistikzentrum + Intralogistik) können die Logistikprozesse um mehr als ein Drittel günstiger dargestellt werden

Kostensituation heute p.a.

■ Personalkosten (74,5 FTEs)	2.837 T€
■ Equipment (FFZ)	100 T€
■ IT- und Büroausstattung	37 T€
■ Sachkosten (Büromaterial, Verbrauchsmaterial) Kommunikation)	in anderen Kosten enthalten
■ Weitere (Reinigung, Security, Maintenance)	in anderen Kosten enthalten
Gesamtkosten heute:	2.974 T€

Kostenstruktur Logistische Fabrik Neu p.a.

■ Personalkosten (ca. 40-45 FTEs)	1.612 T€
■ Equipment (FFZ + Züge + Shuttles)	122 T€
■ IT- und Büroausstattung	19 T€
■ Sachkosten (Büromaterial, Verbrauchsmaterial) Kommunikation, Versicherung)	88 T€
■ Weitere (Reinigung, Security, Maintenance)	25 T€
Gesamtkosten p.a.:	1.866 €

Inhalt

1 Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

1.1 Supply Chain-Programmplanung

1.2 Auftragsleitstand

1.3 Anlieferkonzepte

1.4 Routen-Management

1.5 Logistische Fabrik
(Intra-Logistik/Produktion)

**1.6 Behälter-Management
und Verpackung**

2 SCM-Framework Exxent

3 Exxent als Partner

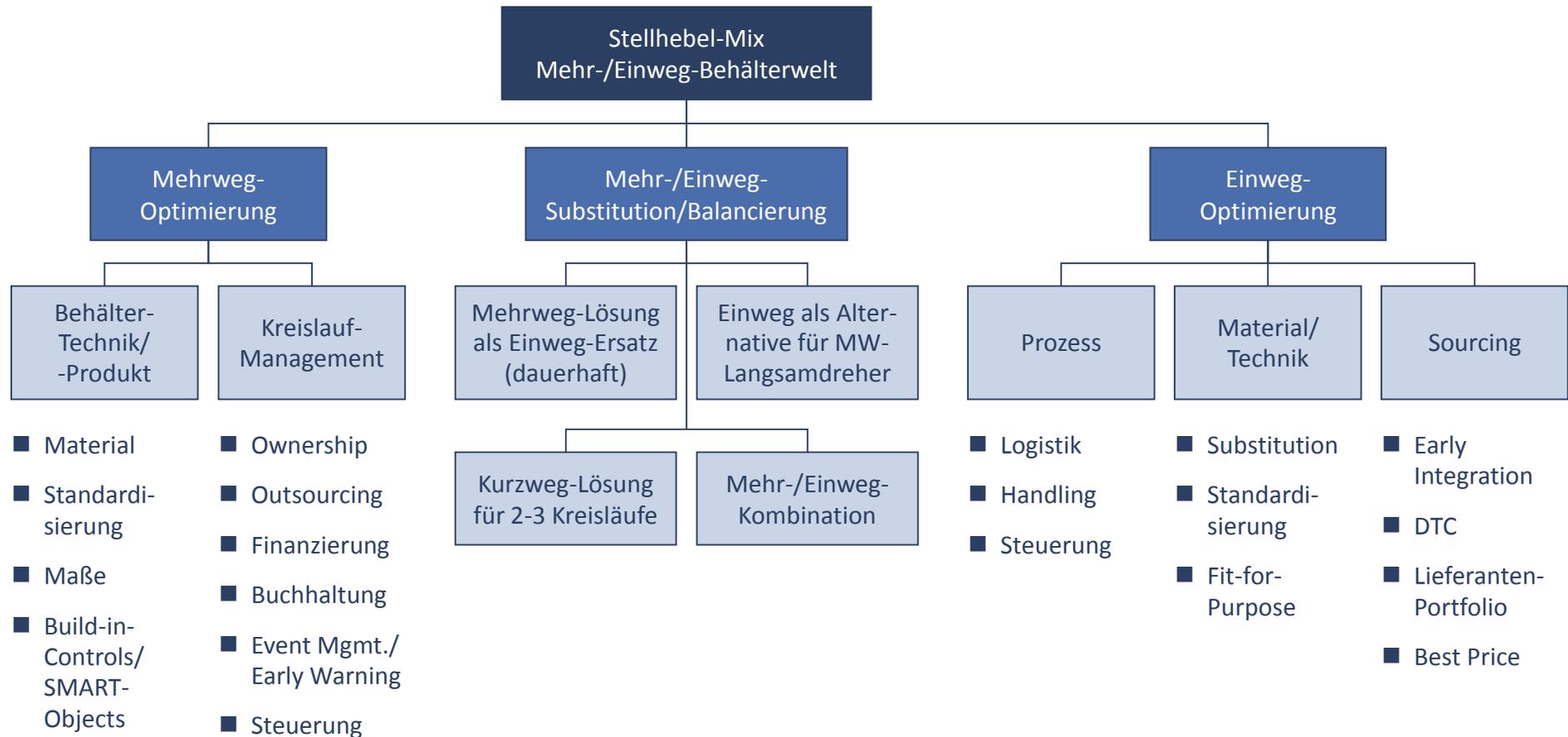
Typische Problematik

- Intransparente Gesamtkostenlage
- Unübersichtliche Vielfalt bei Ein- und Mehrweg
- Fragmentierte Verantwortung
- Keine Realtime-nahe Bestandssicherheit
- Mehrwegkreisläufe:
 - Kundenbehälter (Mieten, Strafzahlung, ...)
 - IC-Behälter (Vielzahl, nur teilweise standardisiert, Austauschproblematik, Rückführung)
 - Lieferantenbehälter (ohne Standardkonzept/Finanzierung)
 - Kreislaufmanagement/Instrumente unzureichend
- Einwegverpackung:
 - Substitutiver Mehrverbrauch
 - Geringe Standardisierung
 - Kostenintensive Sonderlösungen (Export: Holzkisten)

Lösungsansatz und Stellhebel

- Gesamttransparenz im Fact Book
- Beherrschung der Instrumente im Kreislaufmanagement
- SC-übergreifendes Online-Booking
- Technologie/Innovation: Licence Plate, RFID, Barcode
- Standardisierung der Mehrwegbehälter soweit möglich (IC + Lieferanten)
- Standardisierung der Steuerungsprozesse
- Mehrweg/Einweg-Harmonisierung/Substitution
- Einführung gruppenweites Commodity Management für Einweg
- Verbesserung Materialeinsatz in Einweg-Bereich
 - Ersatzverpackung/Kartonage
 - Gefache/Layer
 - Folien/Korrosionsschutz, Beutel
 - Transportsicherung (Bänder, Schrumpffolie, etc.)

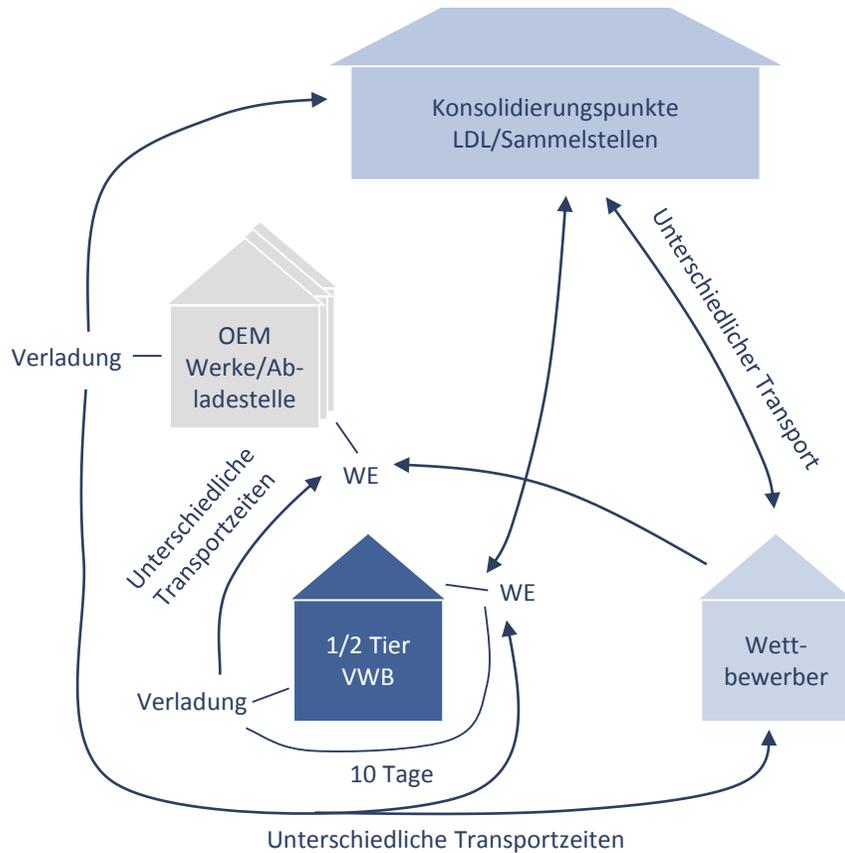
Exxent setzt im Bereich Mehrweg-Einweg-Optimierung ein erfahrungsgestütztes Stellhebel-System ein und unterfüttert dies laufend mit einer wachsenden Maßnahmen-Bibliothek



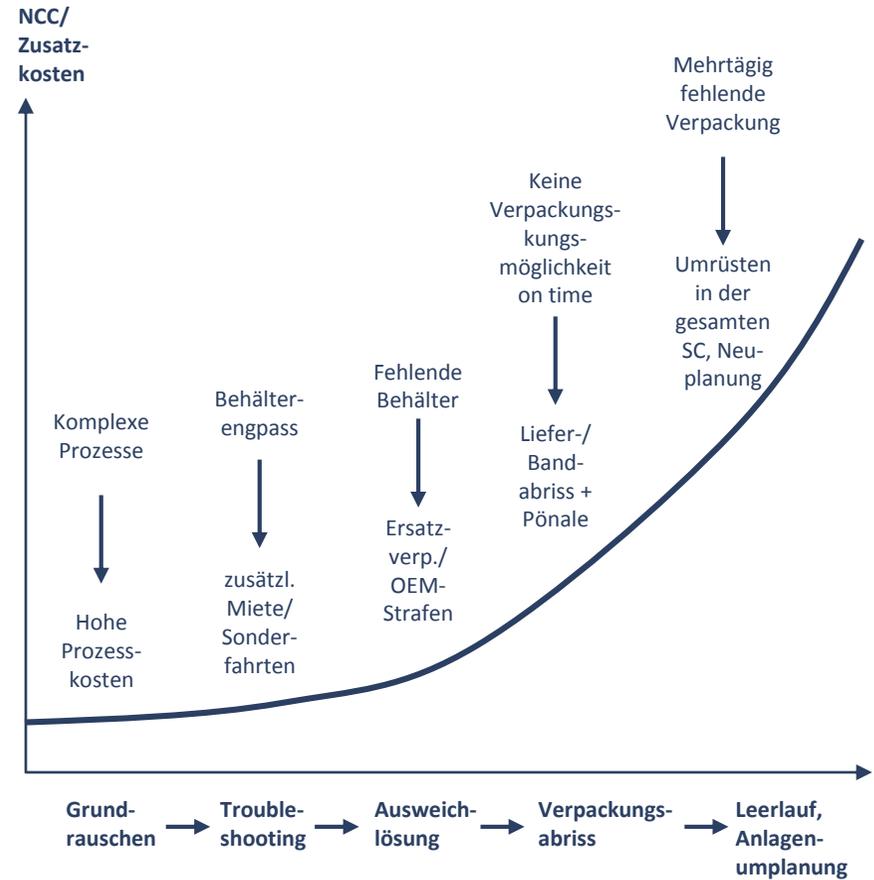
Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen: Behältermanagement und Verpackung

Die Behälterkreisläufe gehen über die Grenzen der eigenen SC hinaus und erschweren ein effektives Zeit- und Kostenmanagement

Kreislaufskizze



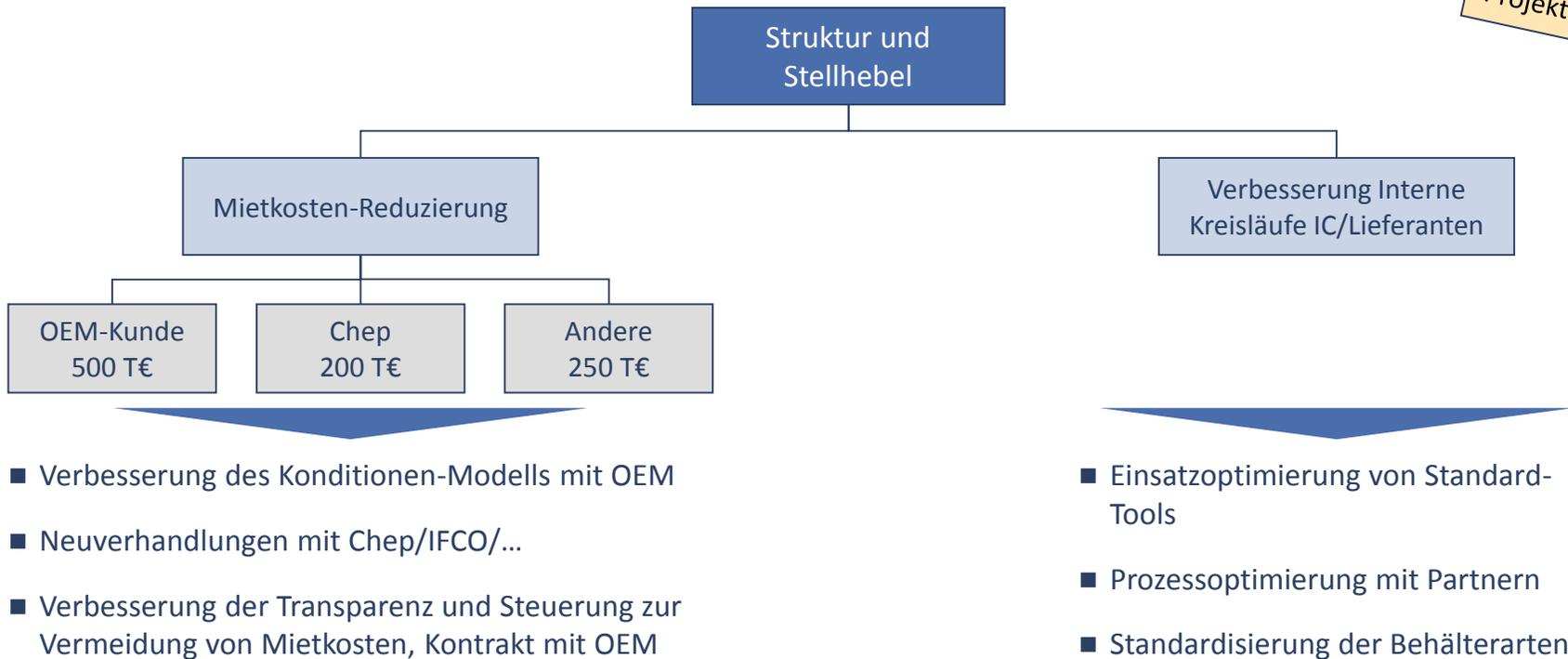
Eskalationsprozesse im Problemfall



NCC = Non Conformance Costs

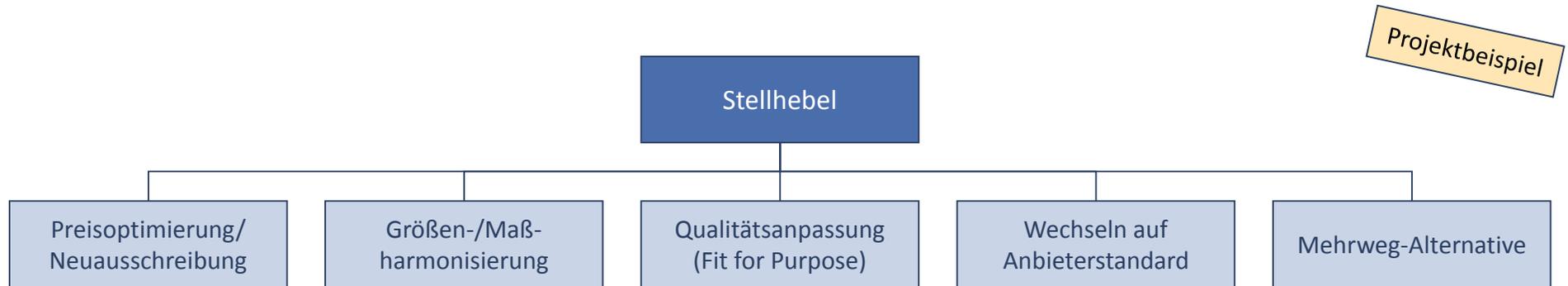
Mehrwegverpackung: mind. 10% Potenzial durch Online-Buchung und verbesserte Steuerungstools

Projektbeispiel



U **Kurzfristige Verbesserungsmaßnahmen: Tool-Einsatz, Personalqualifizierung, Prozess-Standardisierung**

Beispiel: Einwegverpackung: 5-15% Potenzial im Full-Year-Effekt durch ein Mix von Maßnahmen



Programm als Road Map aus der Implementierungspraxis:

- Zusammenstellung und Übersicht aller Artikel und Erzeugung von Vergleichbarkeit/Harmonisierung
- Ausschreibung aller Artikel (RFI/RFQ) gruppenweit, spartenübergreifend
- Fokussierung auf Top-20-Artikel
- Preisoptimierung und Best Price-Bildung, Ausrichtung an Targets (Zielpreise)
- Auswahl eines strategischen Partners für die fortlaufende Optimierung in der Rolle eines Entwicklungspartners
- Optimierung der Entwicklungsschnittstelle mit dem Partner (z.B. CAD-Support in Angebotsphase)
- Einrichtung der Gruppenverantwortung im Corporate Commodity Management

↳ **5-10% Preiseffekt über alle Artikel im Durchschnitt, zusätzlich Standardisierung realisierbar**

Inhalt

1 Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

1.1 Supply Chain-Programmplanung

1.2 Auftragsleitstand

1.3 Anlieferkonzepte

1.4 Routen-Management

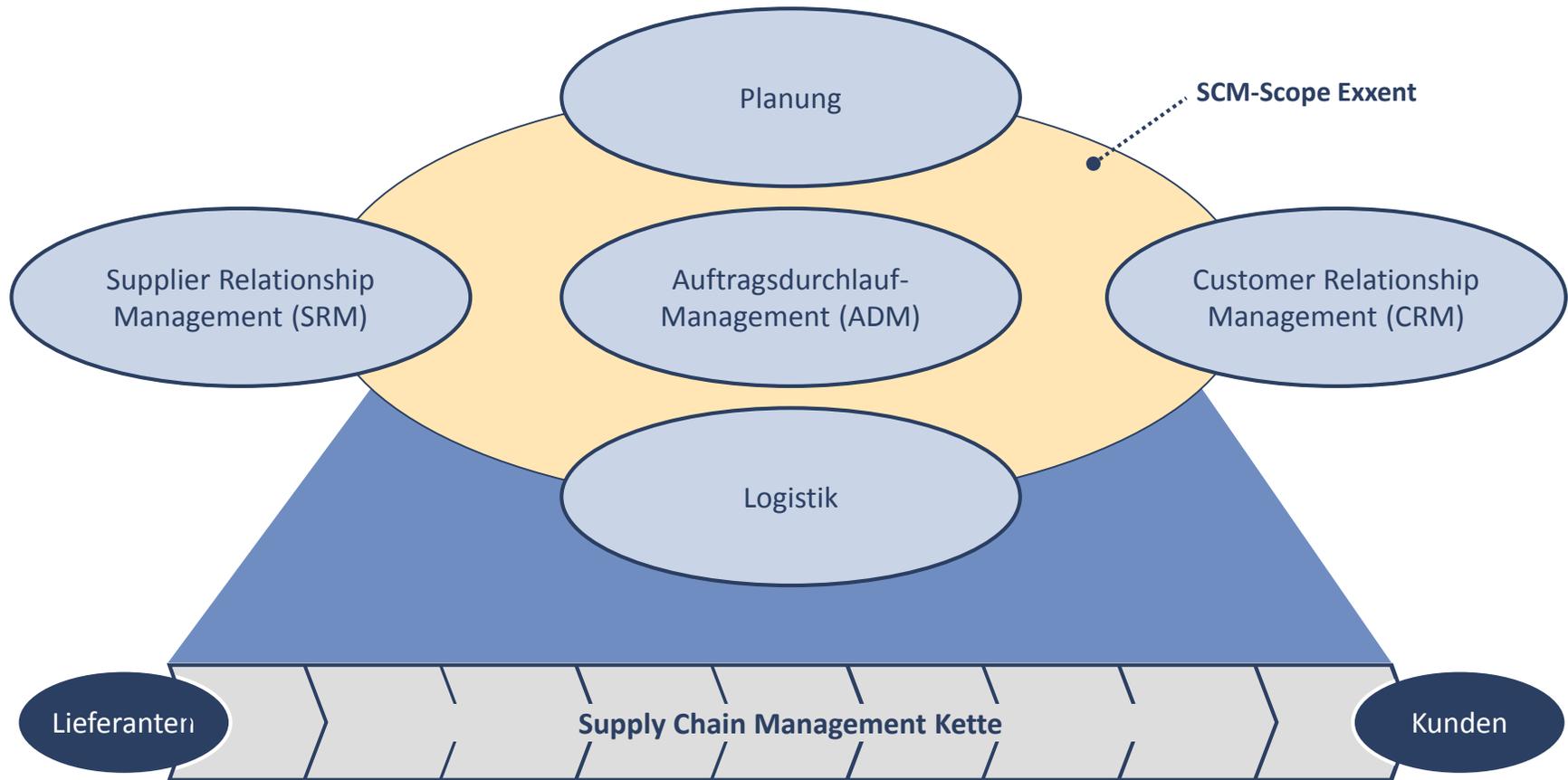
1.5 Logistische Fabrik (Intra-Logistik/Produktion)

1.6 Behälter-Management und Verpackung

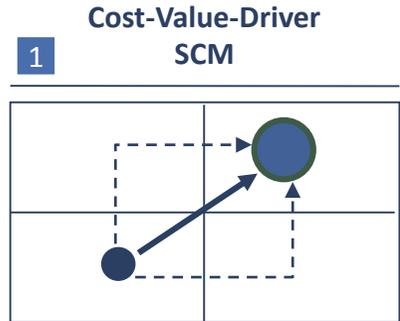
2 **SCM-Framework Exxent**

3 Exxent als Partner

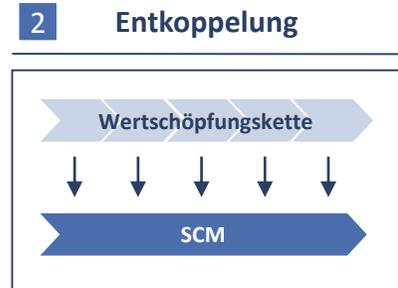
Supply-Chain-Scope



Um die Best-in-Class-Position zu erreichen, ist folgende Grundphilosophie zum Supply Chain Management maßgebend:



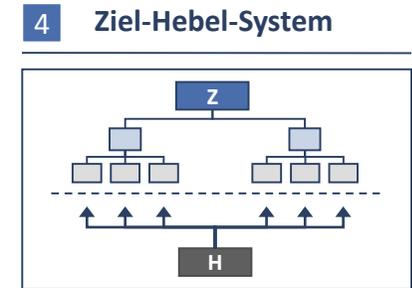
- Kostentreiber
- Wertetreiber
- Kombinierte Zielsetzung Better-Faster-Cheaper



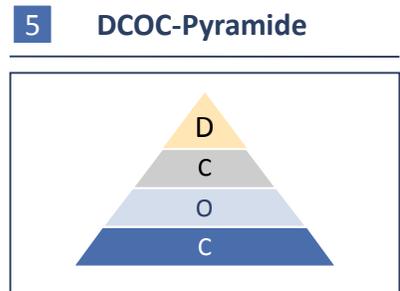
- SCM als eigenst. Hauptprozess
- Differenzierung zur Produktion
- Prozesskettenbildung
- VAS-Anreicherung



- Gesamthaft
- Durchgängige Definitionen
- Prozesskosten



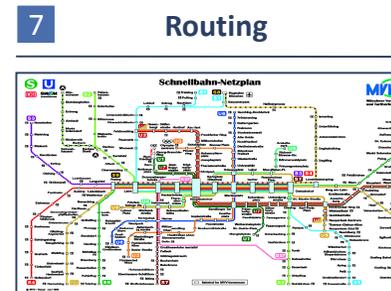
- Zielsystem
- Hebelsystem erfahrungsgestützt/Best Practices



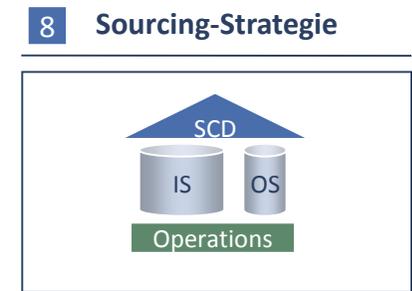
- 4 Ebenen
- Management über Design, Control, Operate, Carry



- Kundenanforderungen
- Gesetzliche Anforderungen
- Lieferanten-Einbindung
- Leistungs-Standards

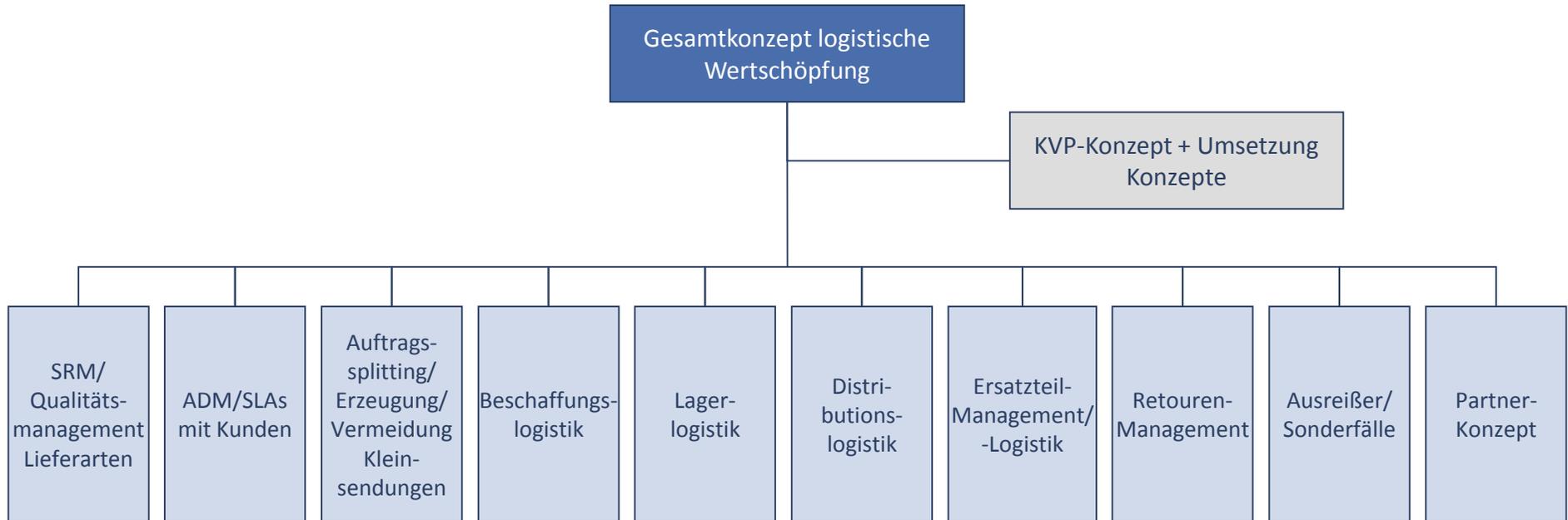


- Linien/Routing
- Bündelung entlang des Supply Chains



- Optimale Balance/Strategie
- Supply-Chain Development gemeinsames Dach
- Strategischer Ansatz

Das passende logistische Gesamtkonzept ist Grundlage für die effiziente Leistungserstellung

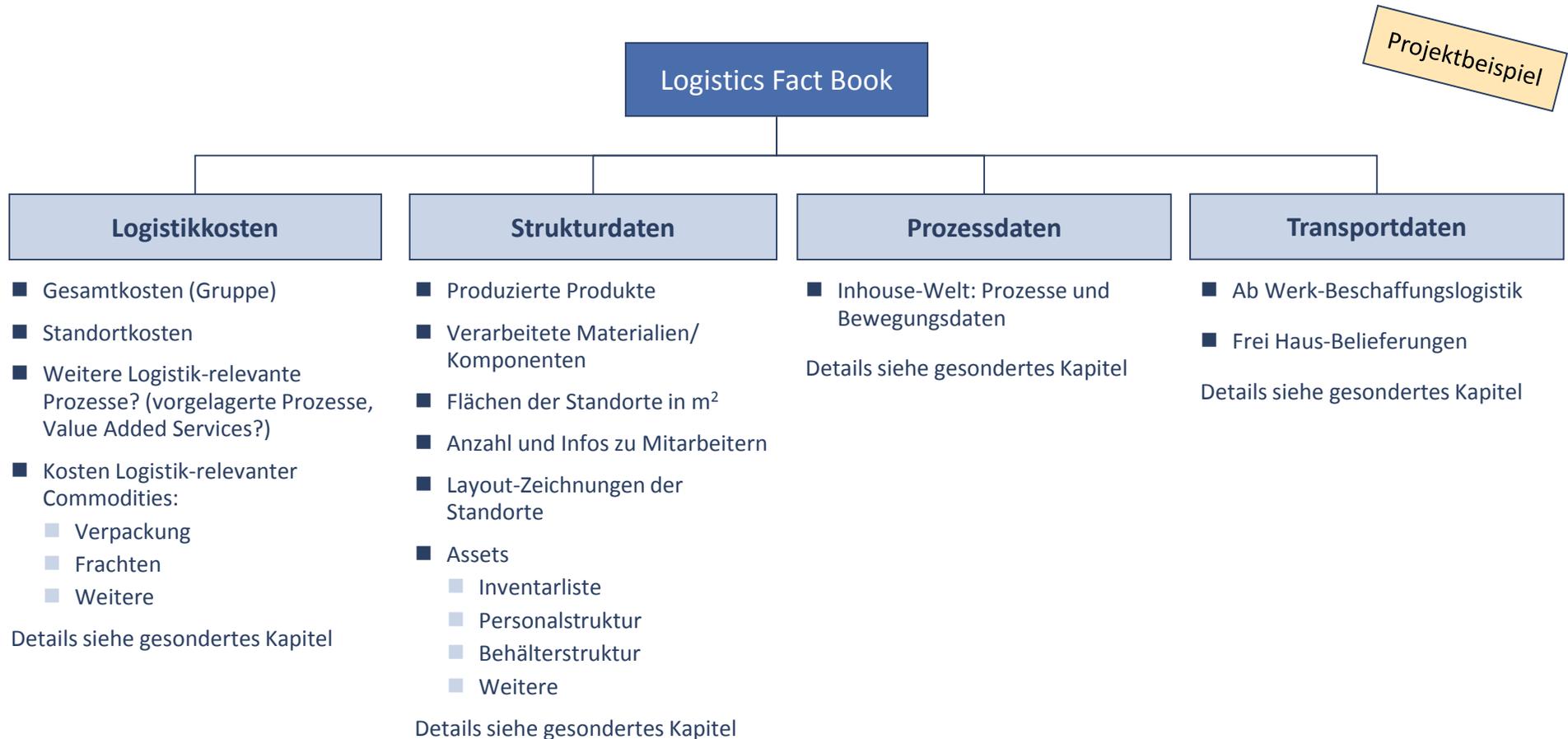


SRM = Supplier Relationship Management

ADM = Auftragsdurchlauf-Management

SLA = Service Level Agreements

Mit einem Logistics Fact Book wird ein strukturierter und transparenter Gesamtüberblick geschaffen



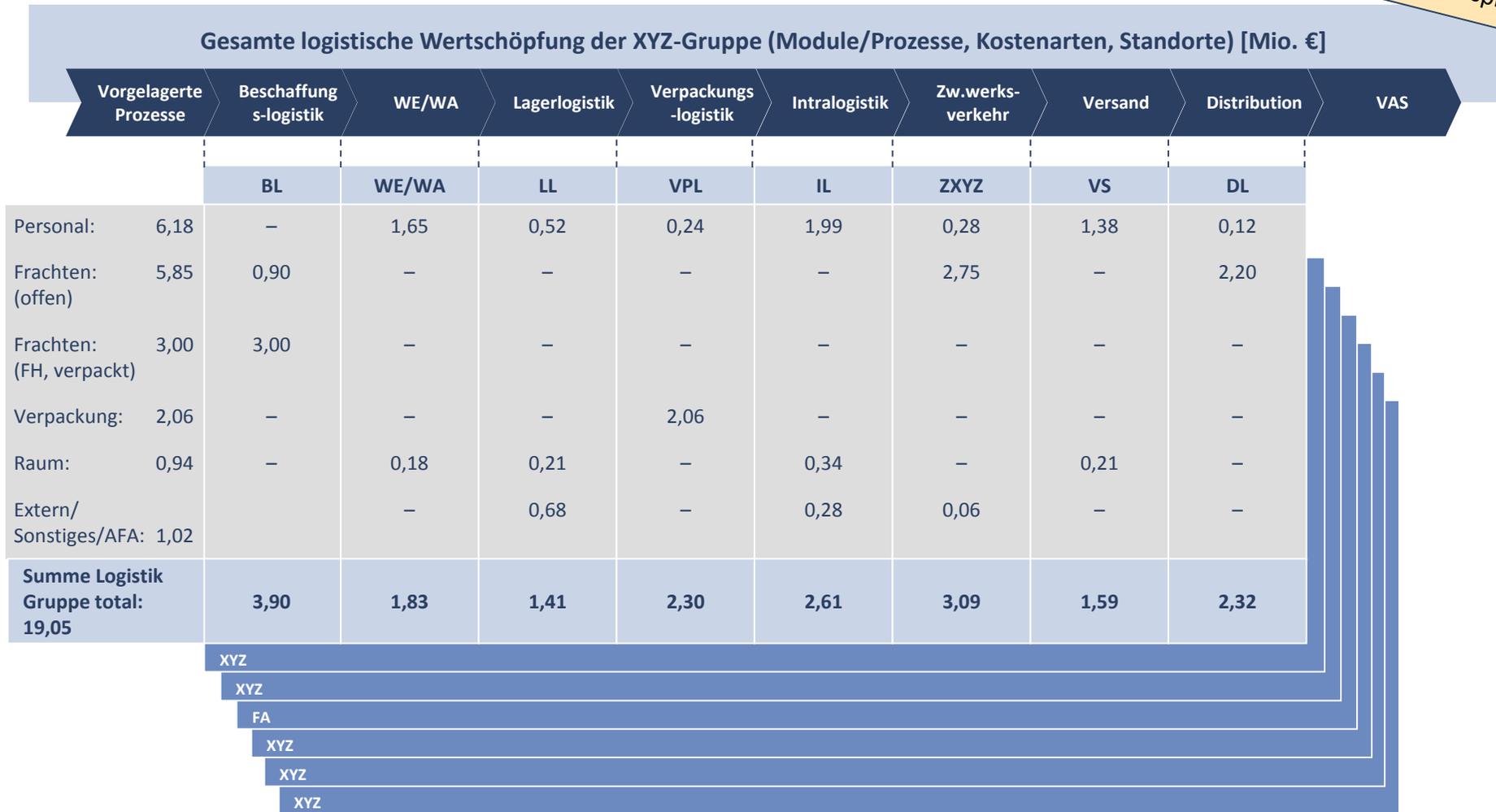
Erste Mengengerüste und Kennzahlen der Gruppenlogistik wurden im Rahmen der Workshops erhoben und werden in Mini-Audits plausibilisiert und ergänzt

Projektbeispiel

	Standort 1	Standort 2	Standort 3	Standort 4	Standort 5	Standort 6
FTEs	8	12	25	55 (53+2)	71	3
Transport (T€) (01/08-10/08)	106	276	(eigener Fuhrpark)	1.165	2.760	582
Anzahl WEs	8.000	7.200 (t.b.d.)	36.744	62.600	157.200	6.000 (t.b.d.)
Anzahl WAs	–	–	–	23.000	t.b.d.	t.b.d.
Fläche (qm)	1.588	1.470	2.723	2.618	2.980	1.235
Anzahl ausgelieferte Packeinheiten	1.548	6.120	39.000	59.300	119.400	t.b.d.

Die Logistikkosten aggregiert über alle Prozessketten, Standorte und Kostenarten

Projektbeispiel



Inhalt

1 Ausgewählte SCM-Optimierungsthemen für Automobilzulieferer

1.1 Supply Chain-Programmplanung

1.2 Auftragsleitstand

1.3 Anlieferkonzepte

1.4 Routen-Management

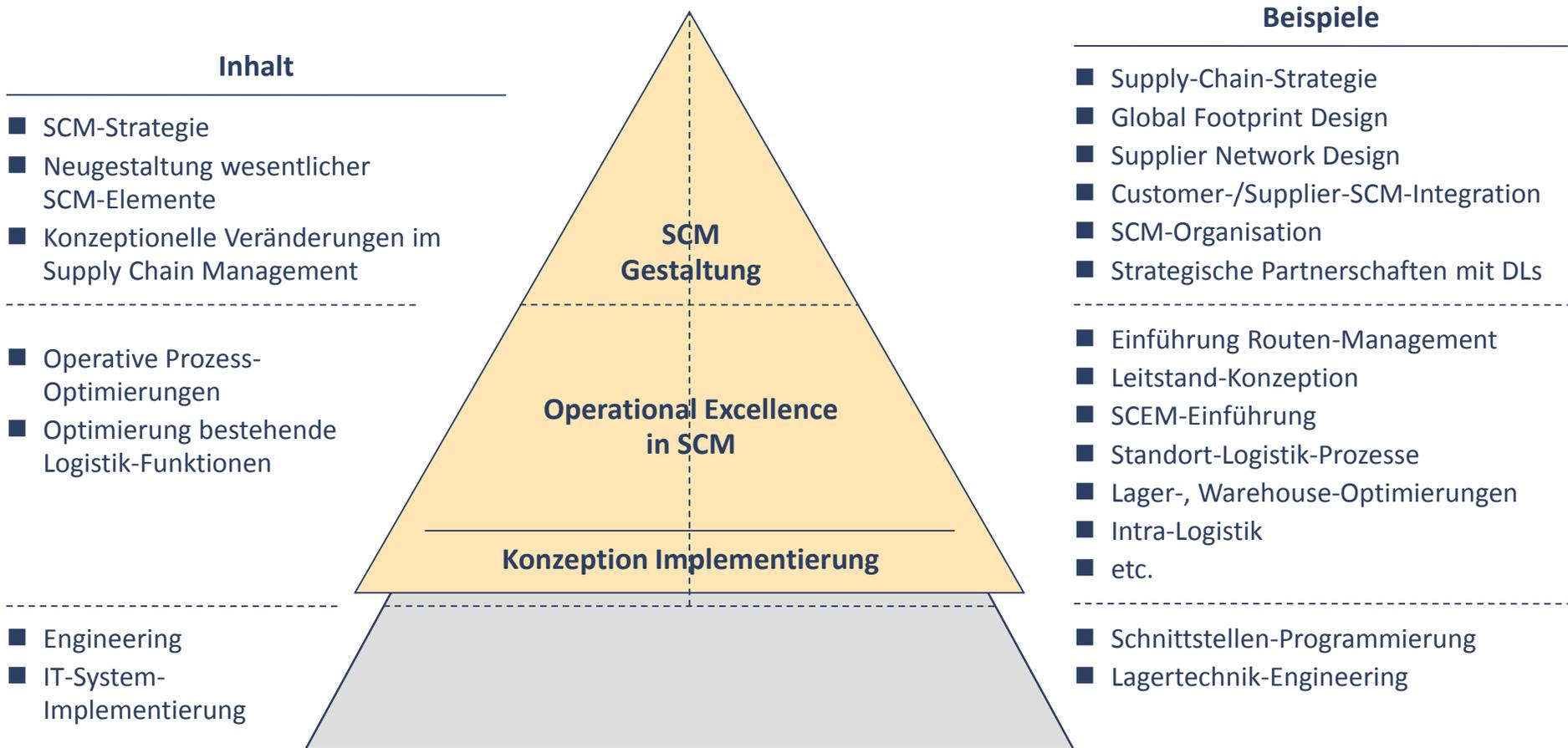
1.5 Logistische Fabrik (Intra-Logistik/Produktion)

1.6 Behälter-Management und Verpackung

2 SCM-Framework Exxent

3 Exxent als Partner

Exxent unterstützt Unternehmen im Supply Chain Management sowohl in Gestaltung als auch in der operativen Effizienzsteigerung



Vier Gründe sprechen für Exxent als kompetenter Partner in Supply Chain Management

Kernkompetenz SCM

- Umfangreiche Expertise in allen wesentlichen SCM-Funktionen
- Zahlreiche SCM-Strategie- und Umsetzungsprojekte für internationale Groß- und Mittelstandsunternehmen
- Tiefgehendes Best Practice Know-how aus vielen produzierenden Branchen (Analogien)

Branchen- und Prozess-Know-how

- Umfangreiche Branchenerfahrungen in Kfz- und affinen Branchen:
 - OEMs
 - Kfz-Zulieferer
 - Industrielle Komponenten
 - Komponentenfertiger
 - Logistikdienstleistungen
- Umfangreiche Erfahrung in Zulieferer-Prozessen:
 - PEP und SOP
 - Auftragsmanagement
 - Lean Management
 - Lieferantenintegration

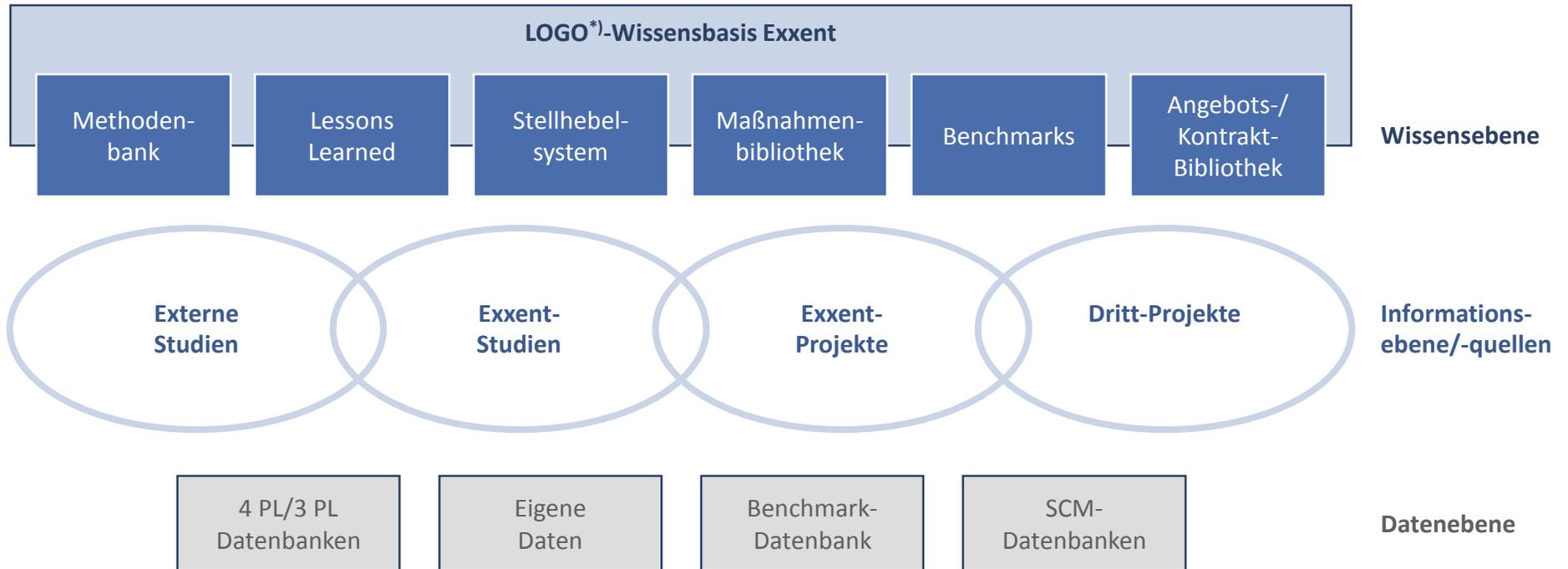
SCM Methodik-Know-how und Expertise Prozess-Mgmt.

- Umfangreiche Erfahrung in internationalen SCM-Strategien (Multi-Site, Multi-Warehouse) in der Zulieferindustrie
- Komplettes Methoden-Wissen zur Potenzialanalyse und Stellhebelbewertung
- Wertstromanalyse/-design
- Prozessmapping (Prozesslandkarten mit Vernetzung) und Prozessbewertung
- KVP
- Prozess-Tools (z.B. ViFlow, ARIS) und Dokumentation

Seniorität des Teams

- Alle Berater mit langjähriger Beratungserfahrung in Top-Management-Beratungen
- Hohe soziale Kompetenz
- Umfangreiche, internationale Projekterfahrung, auch in politisch komplexen Umfeldern
- Hohe Praxisnähe

Auf die Exxent Wissensbasis für SCM und Logistik wird in allen Projekten zurückgegriffen



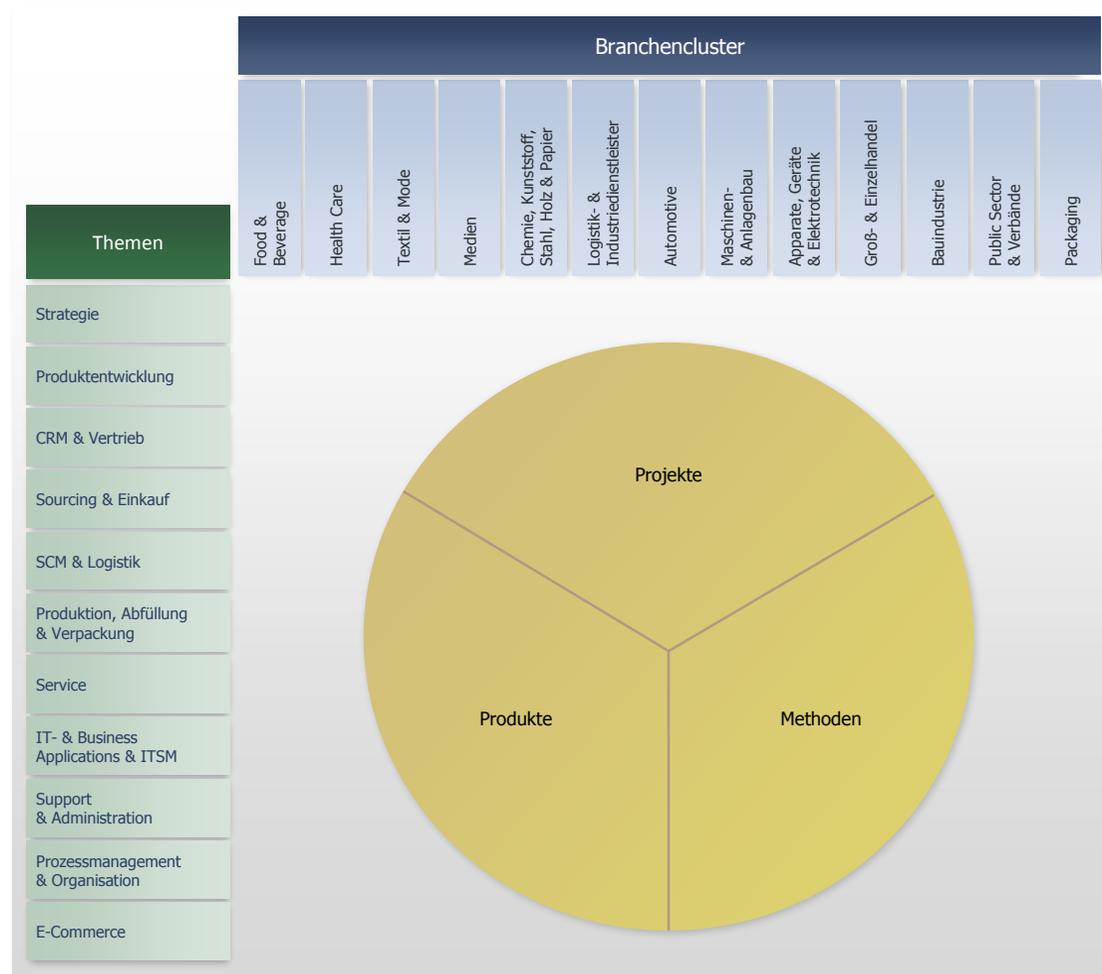
- Wir verfügen über eine breite Know-how-Basis
- Wir nutzen eine Vielzahl von kompetenten und renommierten Informationsquellen
- Wir halten unsere Wissensbibliothek ständig auf dem neusten Stand
- Wir kennen Entwicklungen und Trends in Technik, Märkten und Prozessen

*) LOGO = Logistik-Optimierung

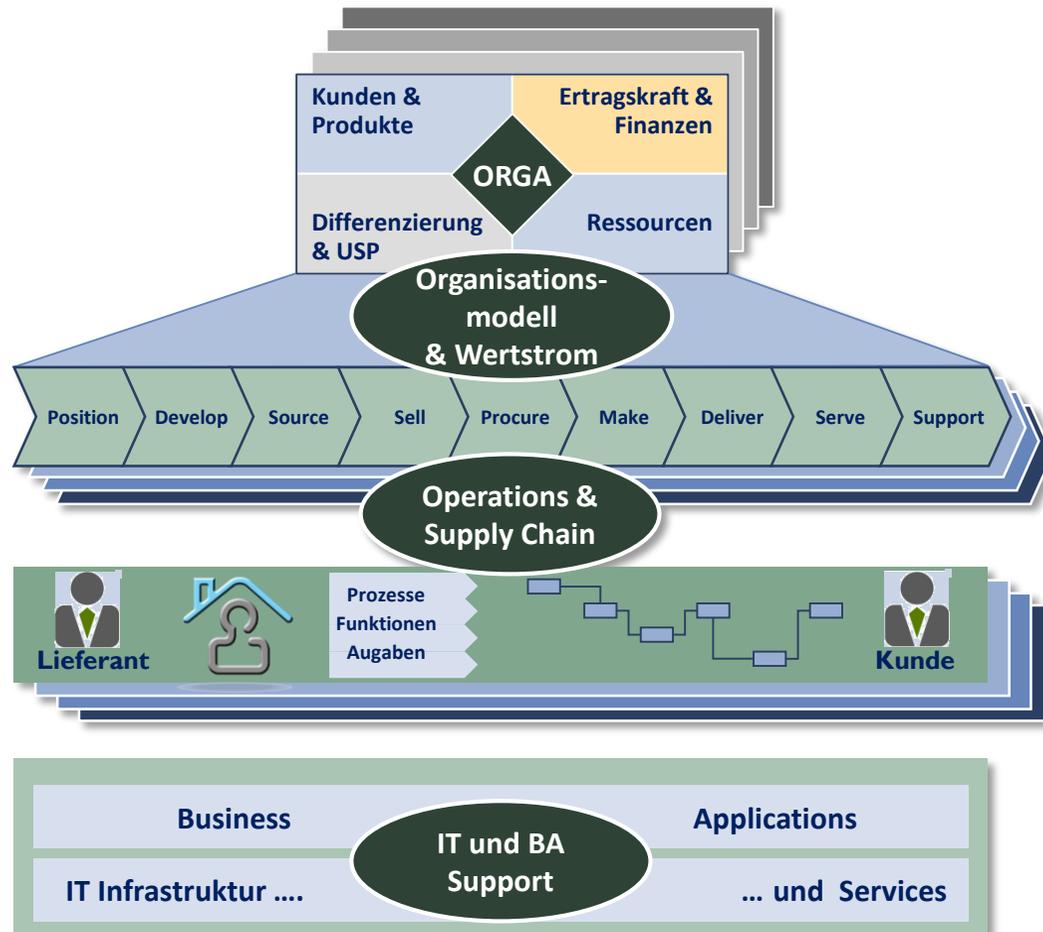
Leistungsspektrum nach Branchen-Clustern und Themen

- Unser **Branchenfokus** beinhaltet sowohl **industrielle Bereiche**, als auch **Branchen-Cluster** aus dem **Dienstleistungsbereich** und dem **Gesundheitswesen**.
- Gleichzeitig transportieren wir unsere Erfahrungen **über die Branchengrenzen hinaus**.
- Wir **konzentrieren** uns dabei auf **ausgewählte Industrien bzw. Branchen-Cluster**:
 - Automotive (OEM, Zulieferer, Handel)
 - Maschinen- und Anlagenbau
 - Industrie-Services und Logistik-Dienstleister
 - Verpackungsindustrie
 - Groß- und Einzelhandel
 - Medien
 - Lebensmittel und Getränke
 - Textil- und Modeindustrie
 - Healthcare und Pharma
 - Elektronik und Wehrtechnik
 - Chemie, Kunststoff und Stahl
 - Bauindustrie
 - Public Sector und Verbände, NGOs
- Für jede dieser **Branchen-Cluster** bieten wir rund um die Beratungsfelder **Operations, Prozesse, SCM, Logistik und IT** ein umfangreiches Set an Themen gestützt durch einen **gut sortierten Werkzeugkasten** an
- Unsere **Produkt-Markt-Matrix** (Branchen, Themen, Methoden) zeigt dies im Überblick

Branchen, Themen und Methoden der Exxent Consulting GmbH im Überblick (vgl. www.exxent-consulting.de)



Unser Leitbild: Die Brückenbauer zwischen Strategie, Prozessen und IT-Tools



Strategie und Geschäftsmodelle

- ▶ Positionierung (Kunden & Produkte) und Segmentierung
- ▶ Differenzierung & USP
- ▶ Ertragskraft & Gewinnmodelle
- ▶ Ressourcen (HR, Assets, Kapital)

Organisationsmodell & Wertstrom

- ▶ Wertschöpfungskette und Kernprozesse
- ▶ Leistungsspektrum (make or buy)

Operations, Supply Chain und Prozesslandkarte

- ▶ Wertstromanalyse und -design
- ▶ Prozess-Management
- ▶ Organisations-Strukturen

IT and BA Management

- ▶ Anwendungen und Software
- ▶ ERP, CRM, CAD, E-Commerce
- ▶ IT - Infrastruktur

Operational Excellence: Unser Beratungsansatz ist konsequent auf alle operativen Funktionen und Prozesse ausgerichtet und stellt die Umsetzung in den Mittelpunkt



Unser Beratungsansatz ist konsequent auf alle **operativen Funktionen und Prozesse** ausgerichtet und stellt die **Umsetzung in den Mittelpunkt**.



Hierzu entwickeln wir **individuell zugeschnittene Lösungen** und **unterstützen intensiv die Umsetzung**, der **größte Anteil** unserer Projekte ist **Umsetzungsarbeit**.



Für unsere **Schwerpunkt-Branchen** stellen wir **spezialisierte Teams** bereit, die mit hervorragendem **Praxis- und Methodenwissen** schnell zum Ergebnis kommen.



Unsere Stärke liegt darin, dass wir für die unterschiedlichen **Problem- und Aufgabenstellungen** in den Operations unserer Kunden stets die **richtige Antwort bezüglich Good Practice**, Konzeptlösungen und Methodik finden.

Wir **konzentrieren** uns auf die **wesentlichen Stellhebel und operativen Potenziale** unserer Kunden, um außergewöhnliche **Resultate messbar** zu erzeugen und um die operative Prozesswelt auf die Strategien hin richtig auszurichten.



Unsere Erfahrungen bereiten wir systematisch in **Stellhebelkonzepten, Frameworks und Maßnahmenbibliotheken** auf, so dass wir über eine **umfangreiche Toolbox** verfügen.



Unsere Kunden schätzen daher unsere Praxisnähe, die **Bereitschaft "die Ärmel hochzukrempeln"** und **dabei zu bleiben bis es läuft**.

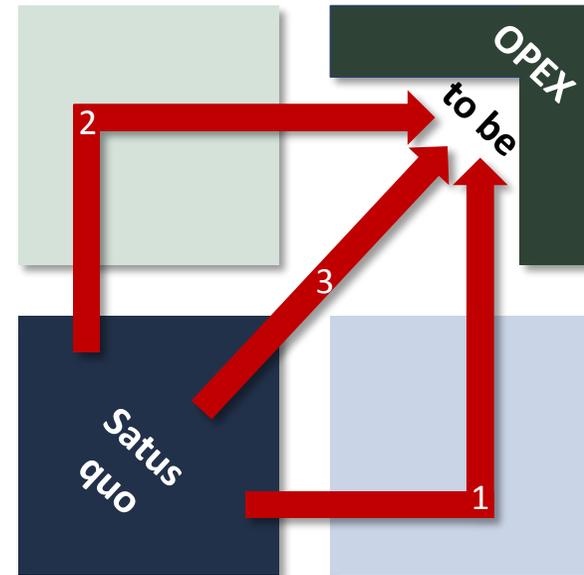


Der professionelle Einsatz unserer **Implementierungs- und Change-Management-Fähigkeiten** sichert **messbare Umsetzungsergebnisse**, an denen wir uns gerne messen lassen.



Umsetzungspfade und Verdaulichkeit als ein Schwerpunktthema der Umsetzung im Mittelstand

- Wir legen ein starkes Augenmerk auf den **richtigen Umsetzungspfad**, denn er alleine entscheidet über **Geschwindigkeit, Erfolg und Motivation**.
- **Pfad 1 = Evolution**: Der erste scheinbar leichteste Pfad zeigt die größte Verdaulichkeit des Umsetzungs-Prozesses, aber auch das größte Speed-Risiko auf.
- **Pfad 2 = Revolution**: Der zweite Pfad nimmt die größte Veränderung vorweg, beansprucht die Organisation am Anfang stark, aber führt am Ende schneller zum Ziel.
- **Pfad 3: Der diagonale bzw. direkte Weg** trägt das größte Motivations- bzw. Verdaulichkeits-Risiko, ist aber unter extremem Handlungs-zwang und Sanierungsdruck oft erforderlich.



Produkte: Mit wenig Aufwand schnell Erfolge erzielen

- Produkte sind **standardisierte und vorkonfigurierte Arbeitsformate**, an denen man Zeit, Aufwand und Euros leicht und nachvollziehbar festmachen kann. Wir wollen somit einen Beitrag dazu leisten, Beratung wieder transparent und kalkulierbar zu gestalten. Alle **Produkte basieren natürlich auf hoch-komprimierten Analyse-, Potenzial- und Lösungsphasen**. Sie eignen sich ideal als Einstieg und Vertrauensbildung der Partnerschaft zwischen Berater und Kunden. Gleichzeitig kann man Sie oft im Verlauf eines Projektes einsetzen, um **Phasen zu beschleunigen** oder einen kleinen Ausflug zu machen.
- Die von uns **angebotenen Produkte** sind hier in einer Auswahl gezeigt, zusammen mit einer groben Angabe der Durchlaufzeit vom Kickoff bis zum Ergebnis (der zeitliche Aufwand ist hiervon natürlich abhängig, aber separat zu sehen, lässt sich aber auf Anfrage schnell angeben):
 - Strategie-SWOT-Workshop (2 Tage)
 - OPEX Scan (3 Wochen)
 - Supply-Chain-Scan (2 Wochen)
 - Logistik Scan (3 Tage)
 - Logistik Audit (1 Woche)
 - Bestände Scan (1 Woche)
 - Behälter- und Verpackungs-Scan (1 Woche)
 - Outsourcing Scan (3 Tage)
 - PLK-TSA-SCAN (Prozesslandkarte und Tätigkeits-Struktur-Analyse) (4 Tage)
 - Overhead Efficiency Check (1 Woche)
 - SAP-Scan oder ERP-Scan (bei MS AX, SAGE, ...) (2 Wochen)
 - CRM Scan (2 Wochen)
 - Auftragsdurchlauf-Management (ADM) oder auch Smart Order-to-Cash (OTC) (4 Wochen)
 - Beschaffungs-Management (BM) oder auch Smart Purchase-to-Pay (PTC) (4 Wochen)
 - Basisverbesserung (4 Tage)
 - Weitere ...

Methoden: Brownpaper und Basisverbesserung als Ankerpunkte

- **Methoden werden flexibel** in unseren **Projekten und Produkten** eingesetzt, sind hoch standardisiert und gehören zu **Handwerkzeug**. Wir nehmen nicht jeden neuen Trend auf, verfeinern aber unsere **Toolbox** seit über 20 Berufsjahren ständig. Zudem wird die Entwicklung in gemeinsamen Forschungsprojekten z.B. mit den Fraunhofer Instituten und anderen Universitäten vorangetrieben.
- Häufig **angewendete Methoden** sind grob nach den drei **Hauptphasen Analyse & Potenziale, Stellhebel & Konzeption, Maßnahmen & Umsetzung** gegliedert:

- SWOT Analyse
- Wertstromanalyse (WSA)
- Scans
- Brownpaper
- PUMA (Projektumfeldanalyse)
- Fuhrparkanalyse
- Logistisches Factbook
- PLK und Prozesshaus (Prozesslandkarte)
- DLZ-Analyse (Durchlaufzeiten)
- Prozess-Funktions-Matrix
- TSA (Tätigkeits-Struktur-Analyse)
- Qualitätskostenanalyse
- Multimomentaufnahme
- YTF Yard-Traffic-Footprint (Hoflogistik- und Werksverkehrsanalyse)
- Ursachen-Wirkungsdiagramm
- Prozessbewertung, Auswirkungsanalyse (better, faster, cheaper)
- Prozesskostenrechnung
- Benchmarking

- Wertstromdesign (WSD)
- Stellhebel-Matrix
- Prozess-Change-Ticket
- ViFlow (Digitales Prozessmanagement)
- Collaborative Organizational Design
- Konvergenz-Workshop
- ITIL / COBIT / ISO Standard Frameworks
- Quality Gates
- RACI / Rollenmodelle
- Logostein (Logistische Simulation mit Legosteinen)
- Multi-Projekt-Planung (MPP)
- KVP (Kontinuierlicher Verbesserungs-Prozess)
- PMIG (Prozess Management Implementation Guide)
- 6-Sigma
- BPM Handbuch
- BPM Steuerungsprozess
- KPI Cockpit

Projekte: Lernkurven und Good Practices

- **Typische Projektanlagen** basieren auf unseren Erfahrungen, gleichzeitig ist jedes Projekt dann wieder individuell und nach Kundenwünschen und auf die **spezifische Situation** zugeschnitten. Somit ist das Ganze für uns auch evolutorischer Prozess, der auch unsere **eigene Lernkurve** abbildet. Außerdem sollten unsere Kunden auch davon profitieren, über uns **von anderen zu lernen**.
- Die von unserem **Team durchgeführten Projekte** lassen sich hier nur in einer **Auswahl** darstellen, gerne nennen wir auf Anfrage konkrete Beispiele, Project Cases und Referenzen.

- Restrukturierung der Operations
- Post Merger Integration nach Übernahme einer Firma durch eine Gruppe
- Reorganisation der operativen Leistungskette und Prozesse
- End-to-End Process Scan
- Durchführung eines Quick Scans in Operations, Supply Chain und Logistik
- Audit und Potenzialanalyse der Operations
- Operational World Class Excellence
- Effizienzsteigerungsprogramme 1-5 entlang der operativen Wertschöpfungskette
- Standardisierung in Prozessen und Produkten
- E2E SAP-Optimierung
- Auswahl und Einführung eines neuen ERP-Systems
- Kostensenkung der Gesamtlogistik
- Einführung Auftragsdurchlaufmanagement (OTC)
- Einführung eines Operativen Prozess Managements
- Organisation BPM
- Neuausrichtung Logistikkette
- Outsourcing der Logistikkette und Kontraktlogistik
- Frachtkostenreduzierung
- Neuaufbau des gesamten Distributions-Netzwerkes
- Neuaufstellung des Behältermanagement
- Optimierung Verpackungskosten
- Manufacturing Network
- Basisverbesserungen in den Operations
- Effizienzsteigerung in administrativen Funktionen
- Optimierung ITSM
- Auswahl und Einführung eines neuen CRM-Systems

Unser Team



John A. Eke
Geschäftsführender Gesellschafter

Mob: +49 (0) 172 824 88 03
john.eke@exxent-consulting.de



Thomas Fiedler
Senior Consultant

Tel/Mob: +49 (0) 89 416 127 35
thomas.fiedler@exxent-consulting.de



Marc A. Eke
Consultant

Mob: +49 (0) 173 721 43 41
marc.eke@exxent-consulting.de



Kristine Heinecke
Senior Consultant

Mob: +49 (0) 170 294 91 60
kristine.heinecke@exxent-consulting.de



Wolfgang Hofmann
Spezialist für Finanzen

Mob: +49 (0) 174 9450184
wolfgang.hofmann@exxent-consulting.de



Dr. Guido Obermüller
Senior Consultant

Mob: +49 (0) 172 824 88 03
guido.obermueller@exxent-consulting.de



Ralf P. Jäschke
Vertrieb und Coaching

Mob: +49 (0) 172 243 91 78
ralf.jaeschke@exxent-consulting.de



Christian Gäde
Senior Consultant

Mob: +49 (0) 177 4660595
christian.gaede@exxent-consulting.de



Exxent Consulting GmbH
Firmensitz

Kontaktdaten:

Adresse:

Exxent Consulting GmbH
Dahlienstr. 13
D-84174 Eching

Ansprechpartner: John Albert Eke (Geschäftsführer)

Tel.: +49 172 824 88 03

Fax: +49 8709 9430290

E-Mail: john.eke@exxent-consulting.de

Internet: www.exxent-consulting.de



Digitale Visitenkarte



Website

