

Innerbetriebliche Logistik

B. Scholz-Reiter, C. Gorltd,
U. Hinrichs, J. Topi Tervo,
M. Lewandowski
Simulation eines
RFID-Systems im KANBAN-
Kartenkreislauf eines
Produktionsunternehmens S. 16

E. Bayrak Meydanoglu
RFID-Systeme als Datenlieferant
von SCEM-Systemen S. 41

F. Straube, P. Bensel,
F. Fürstenberg
SCEM: Konfiguration mit Hilfe
einer modifizierten FMEA S. 53

T. Philipp, M. Teucke,
B. Scholz-Reiter, K. Windt,
O. Jecken
Entwicklung und Anwendung
einer Methode zur Planung
von Distributionsnetzwerken S. 57

Bestandsmanagement

U. Dombrowski, A. Sixt,
T. Hanke
Systematische Bestands-
optimierung durch
Anwendung der normierten
Materialreichweite S. 25

H. Jodlbauer
Kombinierte Verschnitt- und
Bestandsoptimierung S. 45

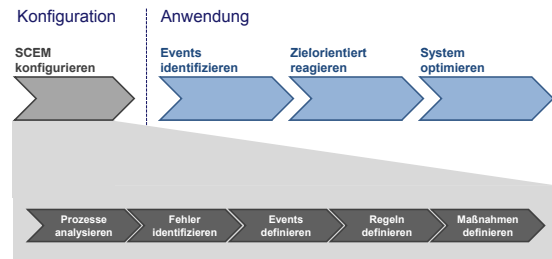
Anwendungen in der Praxis

D. Sagner, A. Schmidt
Wirkung von Veränderungs-
treibern auf die Gestaltung
von Supply Chains am
Beispiel der RAG Deutsche
Steinkohle AG S. 21

W. Jänicke
Planung, Steuerung und
Simulation bei der
Produktion von Halbleitern S. 38

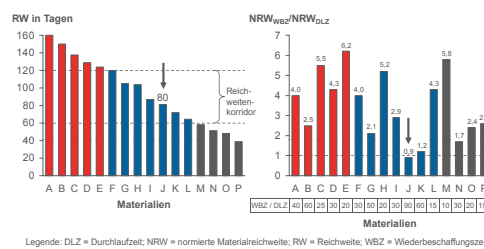
Supply Chain Event Management

Während der Nutzen und allgemeine Aufbau von SCEM System vielfach thematisiert wurde, gibt es wenige Abhandlungen über die Konfiguration eines solchen Systems. Dabei ist gerade die Phase der Konfiguration von großer Bedeutung für dessen Leistungsfähigkeit. Diese ist zum einen abhängig von der Granularität und Qualität der Daten und zum anderen von der Güte der im Vorfeld definierten Maßnahmen. Bevor diese jedoch festgelegt werden können, müssen zunächst Events und deren Ausprägungsmöglichkeiten identifiziert und definiert werden. Der folgende Beitrag schlägt ein Vorgehen zur Identifikation von Events im Sinne kritischer Prozessstörungen unter Verwendung von teilweise modifizierten Methoden aus dem Umfeld des Qualitätsmanagements vor.



Bitte lesen Sie weiter ab S. 53

Systematisches Bestandsmanagement

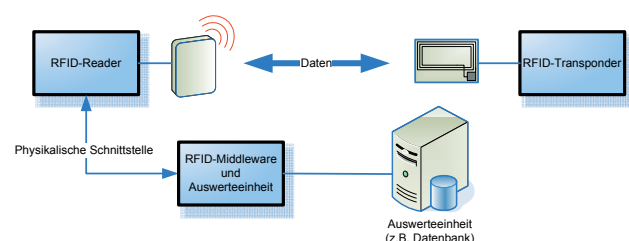


Ein zentrales Ziel von Produktionsunternehmen ist die Sicherstellung einer hohen Lieferbereitschaft bei möglichst geringen Gesamtkosten für Logistik, Produktion und Service. In diesem Zusammenhang wird dem Bestandsmanagement im Rahmen des Dispositionsprozesses eine große Bedeutung beigemessen. Es wurde ein Modell zur systematischen Bestandsoptimierung durch die Anwendung einer neuen Kennzahl, der „normierten Materialreichweite“ entwickelt. Diese Kennzahl bietet einen Vergleich zwischen verschiedenen Materialien.

Bitte lesen Sie weiter ab S. 25

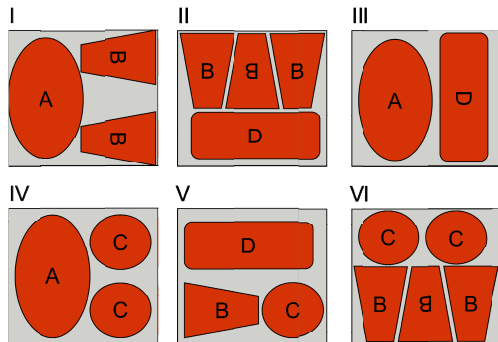
Simulation von RFID-Systemen

Branchenübergreifend sehen sich heutzutage Unternehmen aufgrund veränderter Marktconstellationen und Kundenansprüchen einem gestiegenen Wettbewerbsdruck ausgesetzt. Die Forderungen der Abnehmer nach verbesserter Qualität sowie geringeren Lieferzeiten bei gleichzeitig sinkenden Kosten zwingt speziell kleine und mittlere Unternehmen nach neuen Wegen zu suchen, um am Markt zu bestehen. Besonders im Logistikbereich lässt sich dabei immer noch enormes Optimierungspotenzial identifizieren. So zeichnen sich logistische Prozesse oftmals durch einen Mangel an Transparenz und Nachvollziehbarkeit aus.



Bitte lesen Sie weiter ab S. 16

Kombinierte Bestands- und Verschnittoptimierung



Beim Zuschnitt von hochwertigem Material, z.B. hochfestem Stahlblech oder Spezialglas, gilt es die Verschnittmengen zu minimieren. Je mehr zukünftiger Bedarf für die Verschnittoptimierung betrachtet wird, desto höher wird die Chance Schnittmuster zu wählen, die zu einer höheren Materialausbeute führen. Ziel ist es daher den

Materialnutzungsgrad zu maximieren sowie den Lagerbestand zu minimieren.

Bitte lesen Sie weiter ab S. 46

K. Mertins, T. Knothe, F.-W. Jäkel, R. Jochem
Interoperabilität von Unternehmen

S. 49

Marktübersicht

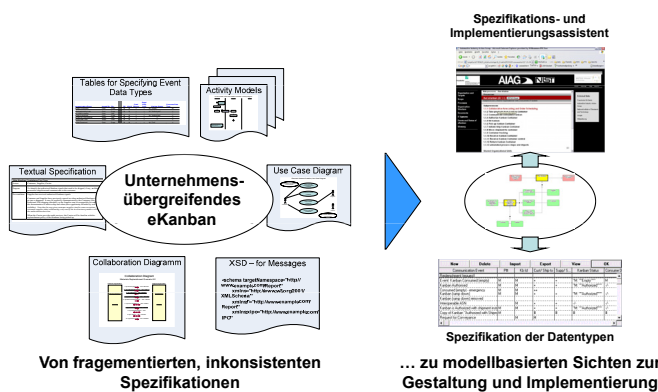
S. Eggert, C. Fohrholz
Was Anbieter im Bereich der innerbetrieblichen Logistik leisten

S. 30

Success Story

Interoperabilität von Unternehmen

Fehlende Durchgängigkeit bei IT-Lösungen behindert den barrierefreien Ablauf von Geschäftsprozessen, so dass ca. 40% der IT-Kosten von Unternehmen heute auf die Integration von Geschäftsprozessen und IT-Anwendungen innerhalb und zwischen Unternehmen entfallen. Interoperabilität, also die Fähigkeit zusammen zu arbeiten, sowohl innerhalb eines Unternehmens als auch zwischen Unternehmen, erweist sich zunehmend als Schlüssel für den deutschen Mittelstand um erfolgreich auf globalisierten Märkten zu bestehen.



Einsatz von MES in der Kunststoffindustrie

S. 14

Service

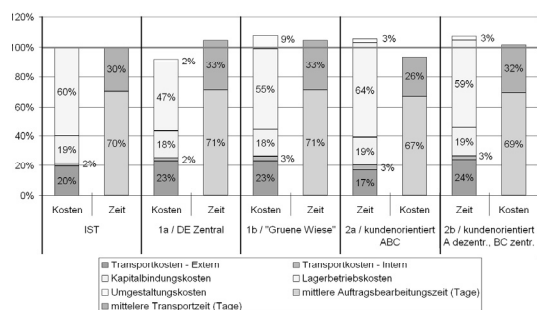
Messeführer S. 6
Das aktuelle Stichwort: Innerbetriebliche Logistik S. 20
Impressum S. 67
Anbieterverzeichnis S. 62

Titel:
„Dynamische Logistik“
Marcus Walter, www.pixelio.de

Bitte lesen Sie weiter ab S. 49

Planung von Distributionsnetzwerken

In der Distributionslogistik ist ein Trend zur Zentralisierung zu verzeichnen, der sich im europäischen Raum durch den verstärkten Aufbau von europaweiten Lagern niederschlägt. Als Treiber der Zentralisierung werden dabei in erster Linie Einsparpotenziale im Bezug auf die Lagerhaltungskosten und die Bevorratung eines größeren Produktspektrums genannt. Zugleich bedeutet jedoch eine Zentralisierung der Lagerung die Verlängerung der Transportwege zu den Kunden, wodurch sowohl ein Anstieg der Transportkosten als auch eine Verlängerung der Lieferzeiten verursacht werden kann.



Zugleich bedeutet jedoch eine Zentralisierung der Lagerung die Verlängerung der Transportwege zu den Kunden, wodurch sowohl ein Anstieg der Transportkosten als auch eine Verlängerung der Lieferzeiten verursacht werden kann.

Bitte lesen Sie weiter ab S. 57

Die nächste Ausgabe von PPS Management erscheint im November 2008