

# Von der rollierenden zur ereignisgesteuerten Supply Chain Planung

Dr. Matthias Lautenschläger

Seeheim, 7. Oktober 2011



# Agenda

- Reaktionsfähigkeit in der Planung
- Ereignisgesteuerte Planung
- Anwendungsbeispiele

# Agenda

- **Reaktionsfähigkeit in der Planung**
- Ereignisgesteuerte Planung
- Anwendungsbeispiele

# Der Grad der Zielerfüllung aus dem Planungsprozess und aus der Organisation sind miteinander zu balancieren

## Planungsziele

### Ziele aus dem Planungsprozess

- Reaktionsfähigkeit erhöhen
- Flexibilität erhöhen
- Planungsgüte erhöhen



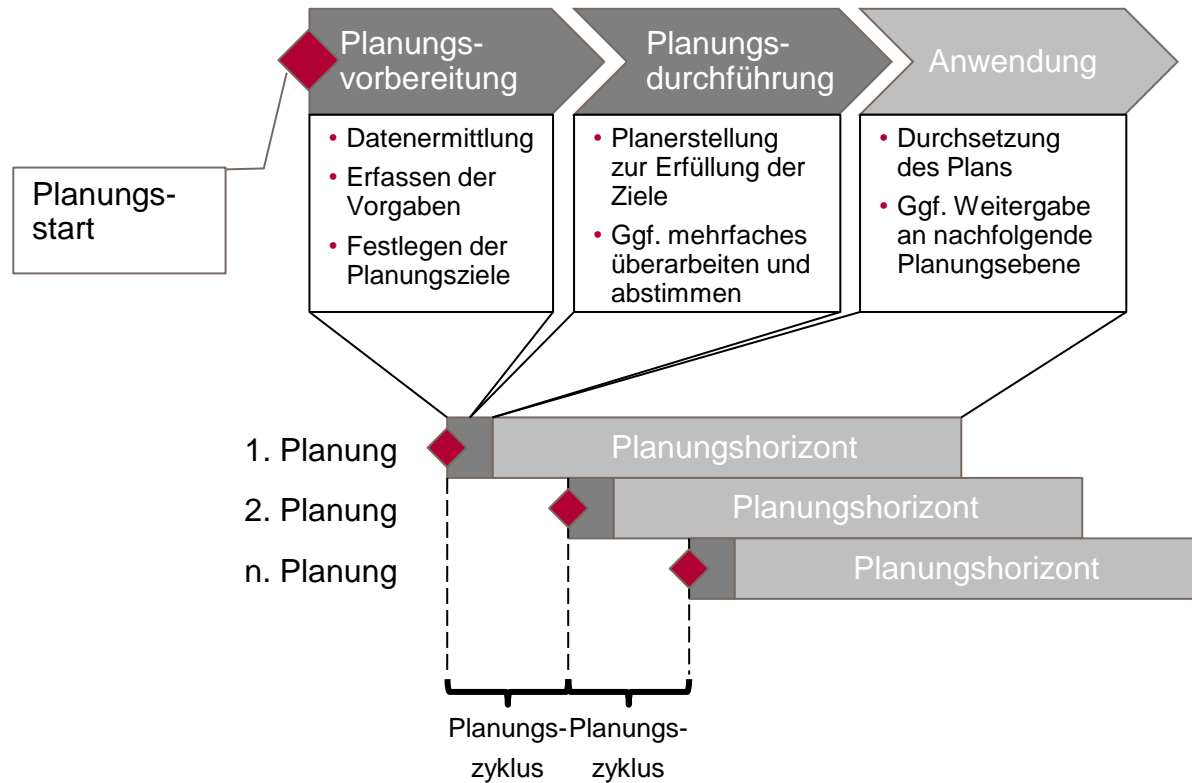
### Ziele der Organisation

- Aufwand reduzieren
- Zeitbedarf reduzieren

**Die Länge des Planungszyklus ist ein wesentlicher Baustein bei der Kompromissfindung zwischen den widersprüchlichen Zielen**

# Rollierende Planung synchronisiert alle Planungsaktivitäten und stellt die systematische Anpassung an die Umgebungsdaten sicher

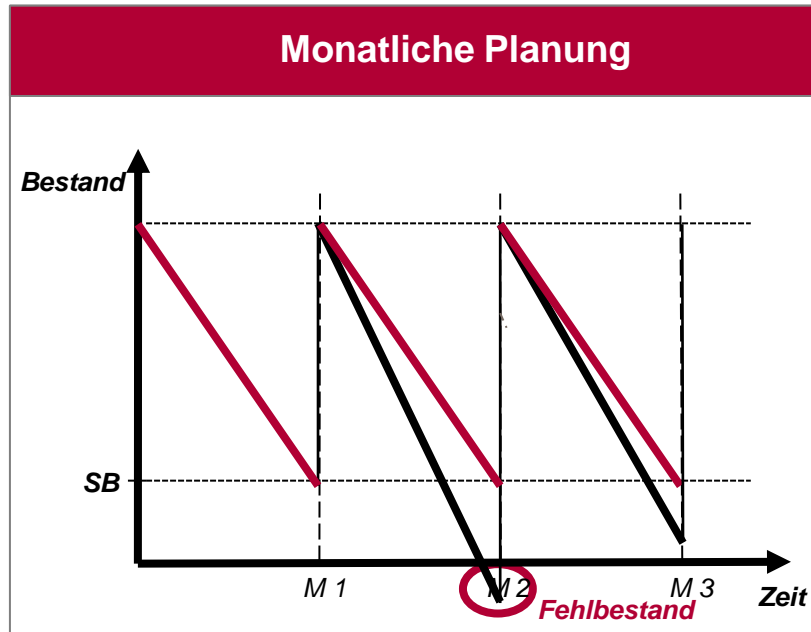
## Rollierende Planung



**Die Planung erfolgt nach einem festen Zyklus, auch wenn sie noch nicht benötigt wird oder eine frühere Durchführung notwendig wäre**

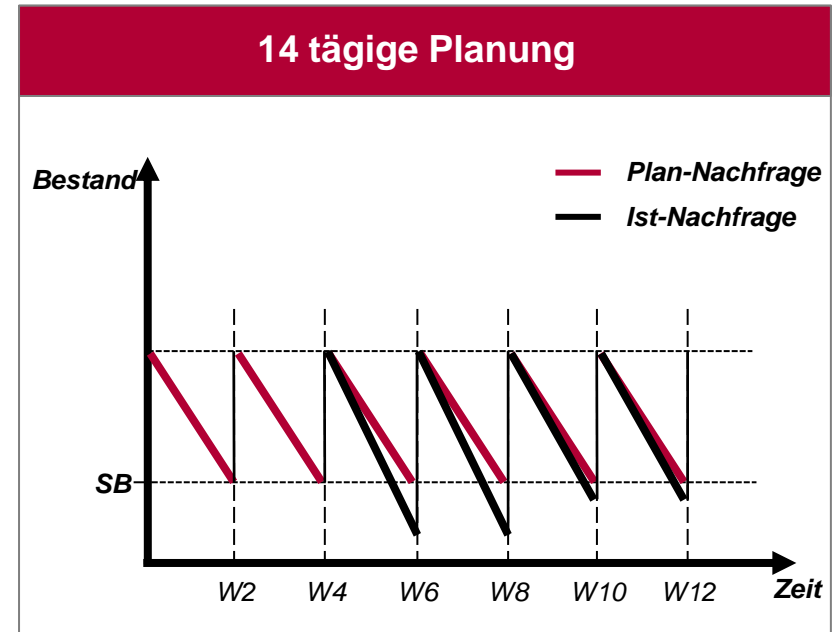
# Die Planungshäufigkeit gibt den Rahmen für die Reaktionsfähigkeit und Planungsgüte vor und bestimmt den Planungsaufwand

## Auswirkung der Planungshäufigkeit



Reaktionszeit	4 Wochen
Anzahl Planungen	3
Planungsgüte	X Fehlbestand

-50 %  
+100 %  
-X %



Reaktionszeit	2 Wochen
Anzahl Planungen	6
Planungsgüte	0 Fehlbestand

**Die Planung muss bei Auftreten von Planungsabweichungen korrigiert werden, um die geforderte Planungsgüte sicherzustellen**

# Agenda

- Reaktionsfähigkeit in der Planung
- **Ereignisgesteuerte Planung**
- Anwendungsbeispiele

# Der Anstoß zur Durchführung der Planung wird durch eine Veränderung der Umgebungsbedingungen gegeben

## Umgebungsbedingungen als Anstoß für die ereignisgesteuerte Planung



**Die Neuplanung wird notwendig, sobald die Erreichung der Supply Chain Ziele nicht mehr mit der aktuellen Planung sichergestellt werden kann**



# Die Entscheidungskriterien zum Start der Neuplanung müssen mit den Zielvorgaben zum Supply Chain Management abgestimmt sein

## Entscheidungskriterien

### Supply Chain Zielvorgaben

- Bestand
- Umschlagshäufigkeit
- Geradeauslauf bzw. Ausschuss
- Rückstand
- Deckungsbetrag bzw. Profitabilität
- Produktionskosten
- Transport bzw. Logistikkosten
- Durchlaufzeit in der Produktion
- Lieferzeit
- Perfect Order
- Prognosefehler
- Maschinenverfügbarkeit
- Engpassauslastung

### Entscheidungskriterien für die Neuplanung

- Unter –bzw. Überschreitung eines Zielbestandes
- Unterschreitung der Umschlagshäufigkeit bzw. Überschreitung der days-of-inventory
- Anteil der „Gut“ – bzw. „Schlecht“ Produktionsmenge
- Menge nicht pünktlich gelieferter Bestellungen
- Unterschreitung einer Profitabilitätsgrenze
- Anstieg der Produktionskosten
- Anstieg der Transport bzw. Logistikkosten
- Unterschreitung der wertschöpfenden Zeit in der Produktion
- Überschreitung der Lieferzeit
- Unterschreitung des Anteils der Lieferungen, die in der richtigen Zeit, an die richtigen Kunden und in der richtigen Menge erfüllt worden sind
- Überschreitung der Abweichung zwischen Plan - und Istabsatzmenge
- Unterschreitung der Verfügbarkeit einer Produktionslinie
- Unterschreitung der Auslastung von Engpassressourcen

**Bei der Auswahl der Entscheidungskriterien sind die Ziele der betrachteten Planungsebene zu berücksichtigen**

# Das Maß der Erreichung der Supply Chain Ziele wird zum Treiber der Planungshäufigkeit

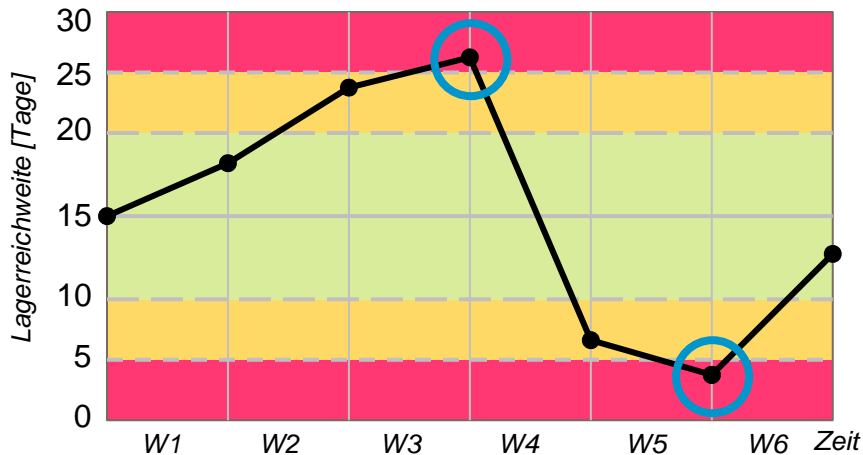
## Die Planungshäufigkeit in Abhängigkeit der Planungsqualität

Erlaubte Werte für Erreichung der Zielvorgabe

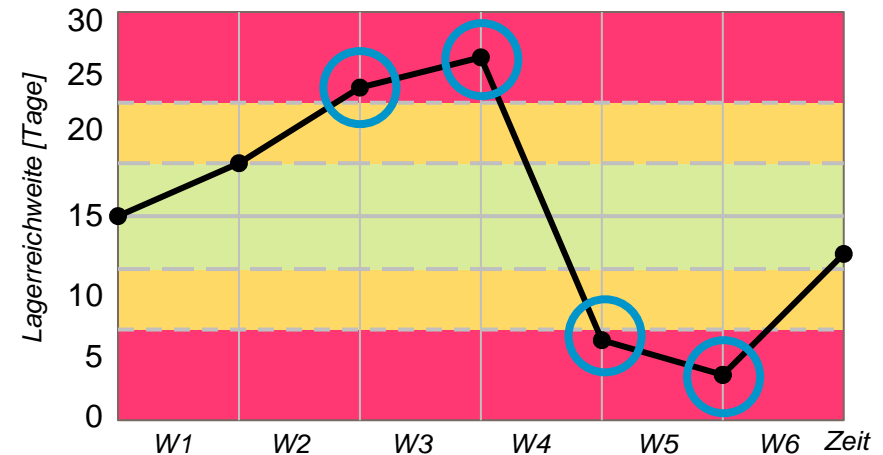
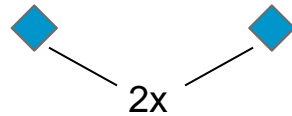
Größere Toleranz



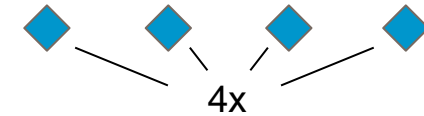
Geringere Toleranz



Planungs-  
anstoß



Planungs-  
anstoß

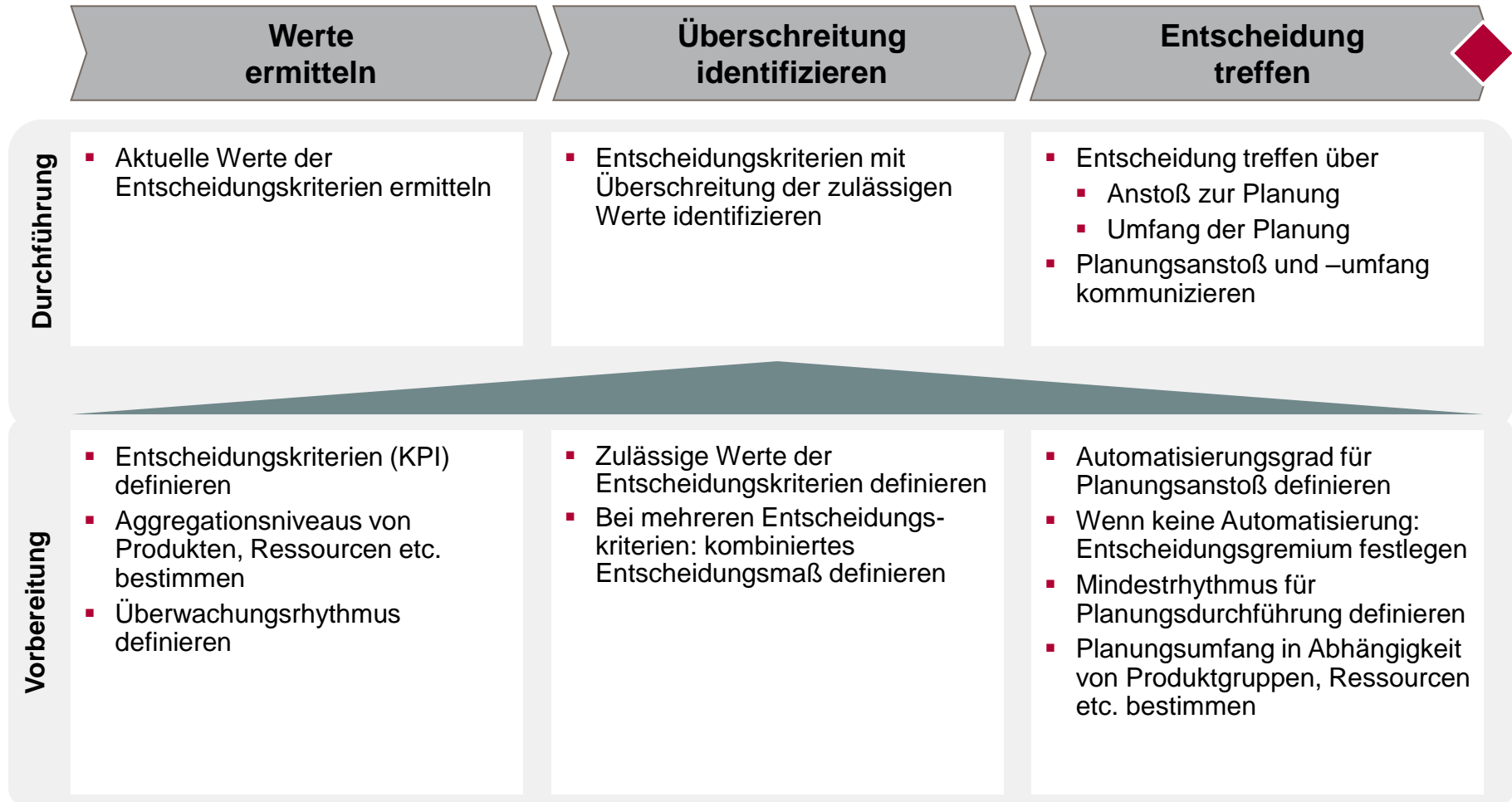


Zulässige Abweichung von der Zielvorgabe
  Warnung
  Neuplanung notwendig

**Die erlaubte Abweichung von den Zielwerten balanciert den notwendigen Planungsaufwand mit der gewünschten Planungsgüte**

# Die Entscheidungskriterien werden kontinuierlich überwacht und sind Basis für den Anstoß der ereignisgesteuerten Planung

## Prozess der entscheidungsorientierten Planung



# Agenda

- Reaktionsfähigkeit in der Planung
- Ereignisgesteuerte Planung
- **Anwendungsbeispiele**

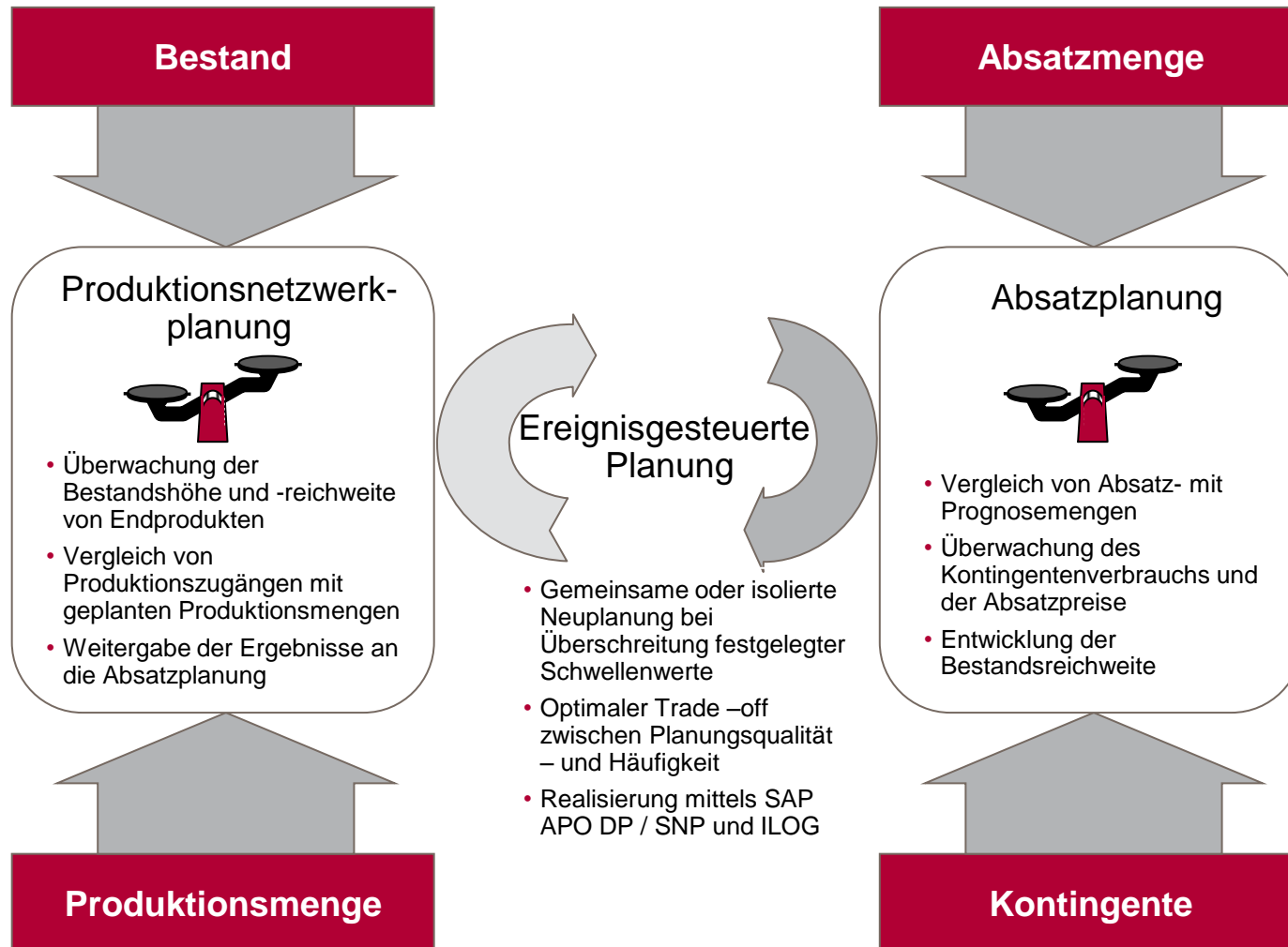
# Die Einsatzgebiete für die ereignisgesteuerte Planung finden sich in den operativen und taktischen Supply Chain Planungsaufgaben

## Ausgewählte Einsatzgebiete

Bereich	Entscheidungskriterien	Grenzen
Absatzplanung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachung Prognosegüte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufwand zur Synchronisation einer großen Vertriebsorganisation</li> </ul>
Mittelfristplanung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachung Lagerbestände, Reichweiten</li> <li>• Kosten und Erlöse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Durchlauf- und Transportzeiten begrenzen die Reaktionsfähigkeit</li> <li>• Aufwand zur Kommunikation der Pläne</li> </ul>
Produktionsplanung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachung Lagerbestände, Reichweiten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• In vielen Bereichen bereits als tägliche Planung eingesetzt</li> </ul>
Produktionsfeinplanung und Produktionsdurchführung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Termin- und Mengenabweichung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Häufig implizit verwendet – Konzentration auf problematische Produkte</li> </ul>
Transportplanung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachung Backlog und Füllrate</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dauer von Fahrzeugumläufen</li> </ul>

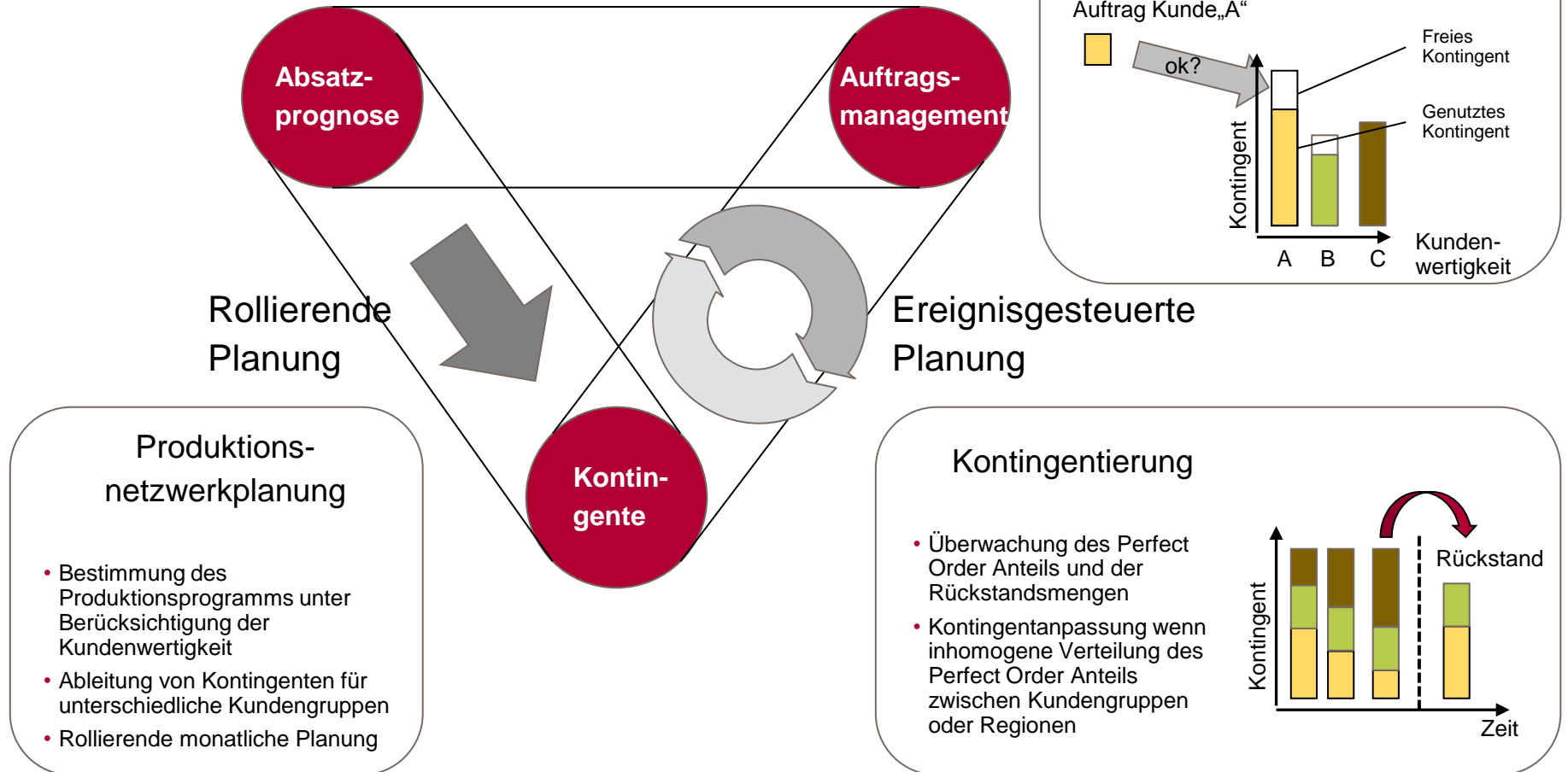
# Anwendungsbeispiel: Hohe Preisdynamik auf Beschaffungs- und Absatzmärkten in der Kunststoffindustrie

## Kopplung der Absatz- und Produktionsnetzwerkplanung



# Anwendungsbeispiel: Anpassung von Kontingenten zur Priorisierung von Kundenaufträgen in Abhängigkeit der Kundenwertigkeit

## Kopplung von Auftragsmanagement und Kontingentierung



# Die ereignisgesteuerte Planung erlaubt eine substantielle Verbesserung der Planungsdynamik und der erreichbaren Planungsgüte

## Zusammenfassung

### Stärken

- Stärkere Integration der Supply Chain Planungsziele in Planungsdurchführung
- Bessere Balance zwischen Planungsaufwand und Planungsgüte

### Schwächen

- Höherer Aufwand zur Koordination der Planungsbeteiligten
- Abstimmung der Planungsebenen anspruchsvoller

### Chancen

- Dynamik der Umgebungsbedingungen bestimmt Planungsdynamik
- Notwendigkeit zur Planung wird besser akzeptiert

### Risiken

- Planungsstabilität wird zugunsten der Reaktionsdynamik vernachlässigt
- Reaktionszeiten der Supply Chain beschränken mögliche Planungshäufigkeit



# Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!

**Dr. Matthias Lautenschläger**

Capgemini Deutschland GmbH  
Berliner Strasse 76  
63065 Offenbach

Tel +49 151 4025 1907  
E-mail [matthias.lautenschlaeger@capgemini.com](mailto:matthias.lautenschlaeger@capgemini.com)

[www.capgemini.de/consulting](http://www.capgemini.de/consulting)

*Capgemini Consulting is the strategy and transformation consulting brand of Capgemini Group*