

## Steckbrief

### **„Optimierung Umlaufbestand“**

#### **Bereich**

Logistik, Lagerlogistik

#### **Schlagworte**

Lagerlogistik, Warehousing, Inventory Management, Prozessmanagement, Value Management, Wertschöpfungskette, Umlaufbestand, Working Capital, Kapitalbindung, Liquidität, Flächenoptimierung, Prozessoptimierung, Lieferperformance

#### **Studie/ Projekt**

Projekt

#### **Ausgangssituation/ Projektauftrag/ Zielsetzung**

Das vertikale Handelsunternehmen aus dem B2B-Handel im Bereich Automotive und DYI kämpfte mit sehr hohen Beständen bei einer gleichzeitig ausbaufähigen Lieferperformance. Die tatsächliche Höhe der Bestände war nicht bekannt. Ebenso war die kundenseitige Lieferperformance der Werke/ Länderververtretungen sehr unterschiedlich.

Die Ermittlung der länderspezifischen Bestandshöhe und –struktur aufgrund des bestehenden Datenmaterials war Ausgangsbasis des Projekts. Die tatsächliche Beurteilung der Gegebenheiten vor Ort sollte aufgezeigt werden. Anschließend waren Ansatzpunkte für die Verbesserung der Gesamtsamtsituation zu erarbeiten, Einsparpotenziale zu ermitteln und eine Vorgehensweise für die Umsetzung darzustellen.

Die Zielsetzung bestand Identifikation von Ansatzpunkten für eine nachhaltige Reduktion der physischen Bestände an den definierten Standorten sowie die Erhöhung der kundenseitigen Lieferperformance sowie die Ermittlung und Bewertung der Kosteneffekte.

## Vorgehensweise

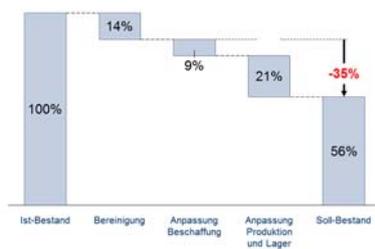
- Bewertung der aktuellen standortspezifischen Situation anhand des Datenmaterials
- Erarbeitung von Szenarien und deren Bewertung
- Erarbeitung von Handlungsempfehlungen
- Aufzeigen der Kosten- und Leistungseffekte

## Ergebnisse/ Erkenntnisse



ABC-Klassifizierung		
A	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 52 Entnahmen pro Jahr und</li> <li>• &gt; 10 unterschiedliche Kunden</li> <li>• Sicherheitsbestand 6 Wochen</li> <li>• Maximalbestellmenge muss definiert werden</li> </ul>	Umschichtung der Bestände A → A sowie von B → A
B	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Monatliche Entnahme</li> <li>• Sicherheitsbestand nach WBZ</li> </ul>	Anpassung der Bestände
C	<ul style="list-style-type: none"> <li>• &lt; 12 Entnahmen im Jahr</li> <li>• situativer Sicherheitsbestand</li> </ul>	Reduzierung der Bestände
D	<ul style="list-style-type: none"> <li>• &lt; 4 Entnahmen im Jahr</li> <li>• kein Sicherheitsbestand</li> <li>• Lagerbereinigung</li> </ul>	Verzicht auf die Produkte

## Potenzialabschätzung



## Tatsächliche Effekte

- Bestandsreduzierung mehr als 40%
- Erhebliche Verbesserung der Lieferperformance auf durchschnittlich über 96%
- Signifikante Reduzierung der Prozess-, insbesondere Kommissionierkosten

## Erfordernisse:

1. Einführung Lieferantenmanagement
2. Einführung Produktmanagement
3. Anpassung ABC-Klassifizierung
4. Anpassung der Bevorratungsstrategie
5. Segmentierung der Lagerbereiche
6. Optimierung der Lagerprozesse
7. Segmentierung der Produktion
8. Einführung Kommissionierungskonzept
9. Beschleunigung der Auftragsabwicklung
10. Umsetzung Einzelmaßnahmen

## Ansprechpartner

Prof. Dr. Stefan Rock

0841 9348 7370

stefan.rock@thi.de