
Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Lernreise I 4.0 | Kurzvorstellung der Referenten

Digitalisierung im Materialmanagement



Martin Bickelmann

Industriekaufmann
Bei Festo seit 2008 – Werdegang:
Fertigungssteuerung und Disposition
Aufbau Disposition Automotive
Experte der Engpassorientierten Organisation (Theory of Constraints)
OPEX Experte
Spezialist für Produktionsplanung und -steuerung

F-IPS, Festo integrierte Produktionsplanung und –Steuerung

- Produktionsplanung und –Steuerung im komplexen Produktionsumfeld
- Material- und Kapazitätsprüfung für jeden Kundenauftrag
- Engpassorientierte Produktion und Bestandssteuerung gemäß LEAN Prinzipien



Johannes Fettig

Dipl.-Wirtschaftsingenieur
Bei Festo seit 2000 – Werdegang:
Disposition und Fertigungssteuerung
Supply-Chain-Experte insb. Beschaffungsprozesse
Leitung Wertstrom Elektrische Linearantriebe
Leitung Materialbeschaffung Werk Rohrbach

Supplier Managed Inventory

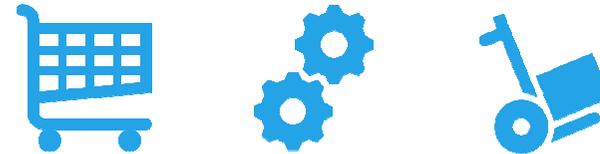
- Flexibilität bis an die Grenzen
- Differenzierte Bedarfsübertragung
- Integration von Multi-Sourcing Prozessen

Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

F-IPS, Festo integrierte Produktionsplanung und -Steuerung

Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Komplexität und Herausforderungen



F-IPS gesteuerte Materialien

- 8.800 Endprodukte, davon 1.100 Endprodukte konfigurierbar von X-Hub bis Baukasten im Baukasten
- 15.400 Komponenten
- 814 Prozessketten in unterschiedlicher Länge und Ausprägung mit vielen Kreuzungen und Überschneidungen

Lieferzeiten

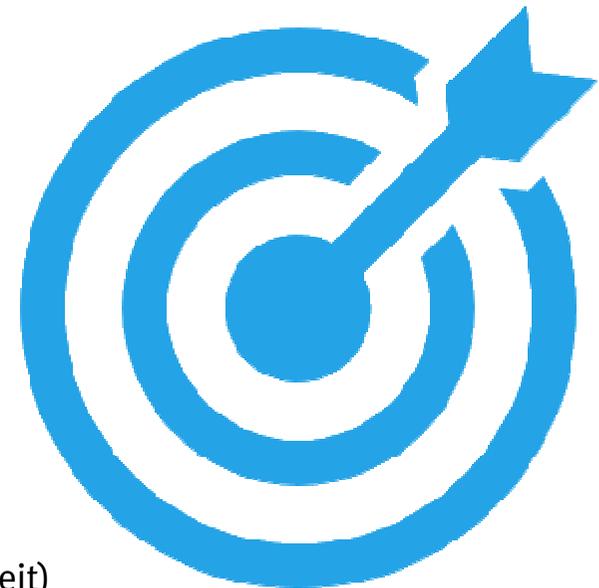
- Express Service - Kundenauftragsbezogene Einzelfertigung und -montage hubabhängiger Teile für X-Hüben von ausgewählten Produktgruppen innerhalb 24h oder 48h
- Ab Lager - komplettes Standardprogramm in definierten Ausprägungen
- 5 Tage Lieferzeit - konfigurierbare X-Längen als Individualprogramm in mehreren zehntausend möglichen Konfigurationen

stark schwankender Auftragseingang +/- 30%

Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Ziele der Entwicklung von F-IPS

- Verbesserung der Liefertreue durch Ermittlung eines machbaren Liefertermins
- Berücksichtigung von Material- und Kapazitätsverfügbarkeit
- Der erste Termin soll zuverlässig sein
- Reduzierung von manuellen Eingriffen in der Terminierung und Reihenfolgebildung
- Bedarfsglättung unter Berücksichtigung der Kapazität in der Produktion
- Sichere Zugänge über alle Stücklistenstufen, inklusive Einkaufsmaterial
- Möglichkeiten zur verbesserten Engpasssteuerung
- Erhöhung Transparenz
- Intelligenter Umgang mit logistischen Puffern (Bestand, Reservekapazität, Reaktionszeit)



Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Ursprünge von F-IPS

Basis: **Theory of Constraints** (Theorie der Engpässe) von Dr. Eliyahu M. Goldratt

Seit 2006: Einführung und Weiterentwicklung der TOC als EOO, **Engpassorientierte Organisation**

Grundphilosophie ist die Kettenanalogie:

„Die Stärke einer Kette wird von ihrem schwächsten Glied bestimmt.“

Gehe daher folgende Schritte:

1. Finde den Engpass
2. Nutze ihn maximal
3. Arbeite ihm optimal zu
4. Entlaste und stärke ihn
5. Gehe zu 1., da Trägheit nicht zum Engpass werden darf



Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Grundbausteine der Engpassorientierte Organisation

LEAN Prinzipien



Engpassidentifikation:

In jeder Prozesskette gibt es genau einen Engpass

Ansatzpunkt für **kontinuierliche Verbesserung**, um Durchsatz der Prozesskette zu erhöhen

Eintaktung von Aufträgen:

Engpass gibt den Takt vor: Engpass darf nicht leerlaufen, aber zum spätest möglichen Zeitpunkt starten, um Freiheitsgrade offen halten, Staus und Bestände zu verringern, Durchlaufzeit zu verbessern und damit auch Terminqualität zu verbessern

Einhaltung der Prinzipien **Ziehprinzip, Takt, Fluss und Reißleine** in der Auftragssteuerung

Lagernachschubsteuerung:

Auffüllen einer Lagerstufe auf Maximalbestand nach tatsächlichen Bedarfen und Verbräuchen

Einhaltung des **Ziehprinzips**

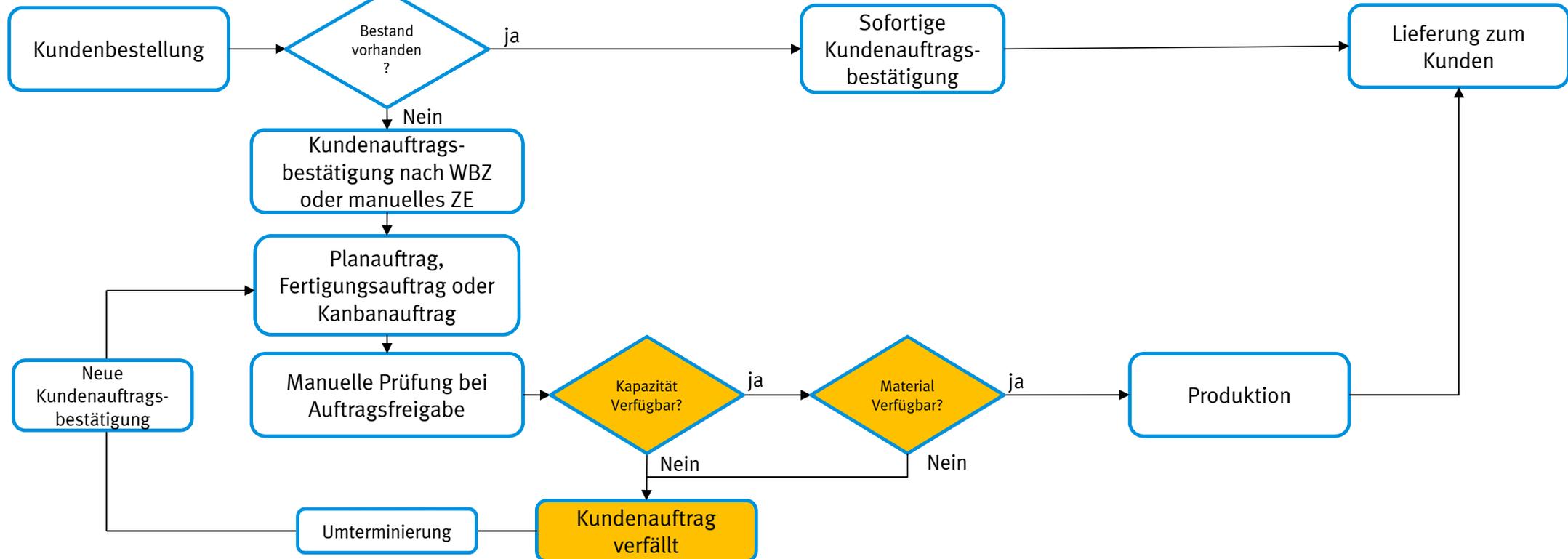
Reihenfolgenbildung in der Ausführung:

Eindeutige Prioritäten zur Abarbeitung des Arbeitsvorats

Einhaltung der Prinzipien **Takt und Fluss** in der Auftragsausführung

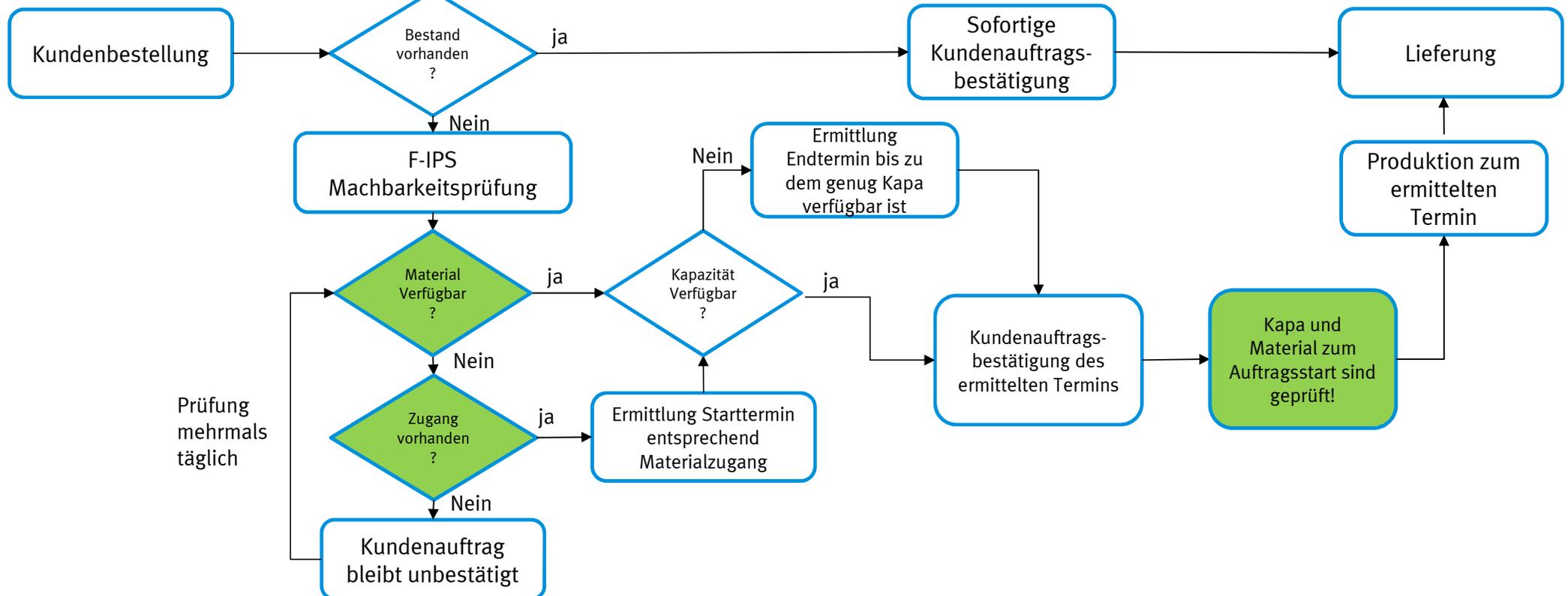
Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Problemstellung – früherer Prozess



Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

F-IPS Kapazitäts- und Materialprüfung



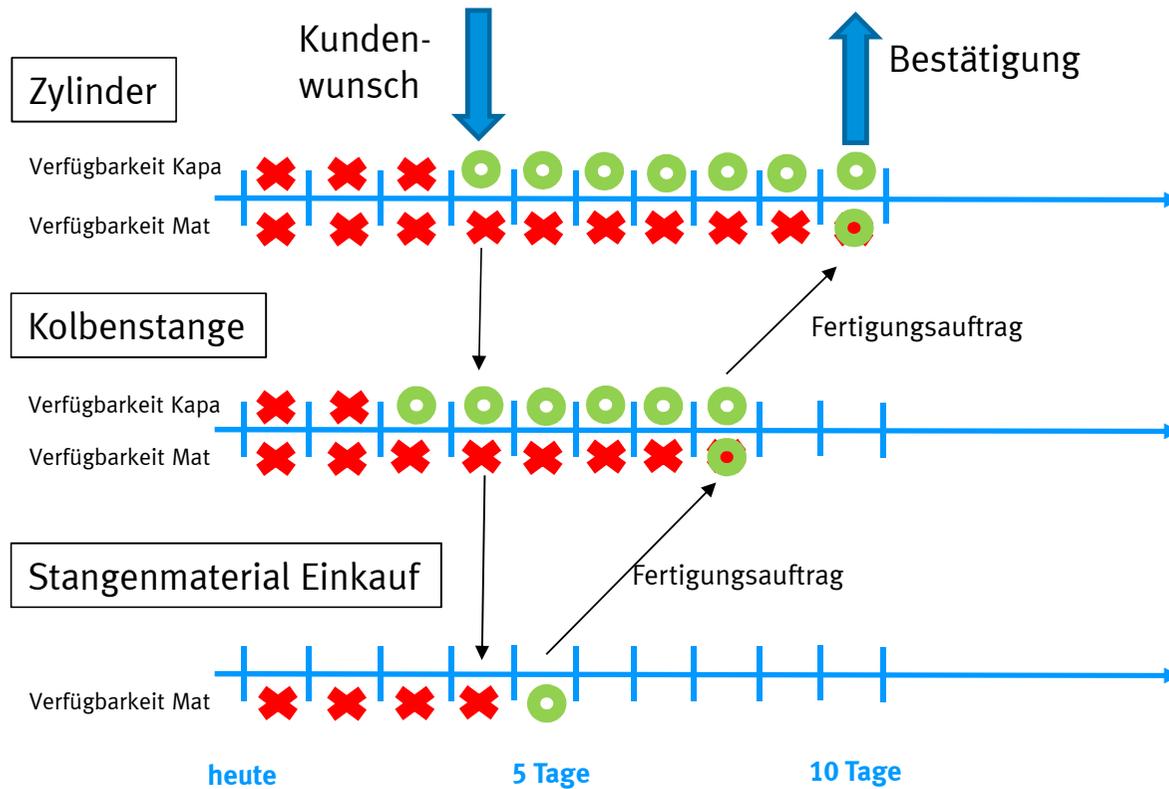
Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Was macht F-IPS (Regeln)?

- **Make to stock**
Im Produktionswerk werden Planaufträge **mit Startdatum heute** angelegt um auf ein vorgegebenes Bestandsniveau (Grüne Linie) aufzufüllen
Im SAP Produktionsleitstand werden diese mit Start der Fertigung in **sichere Zugänge / Fertigungsaufträge** umgesetzt.
- **Make to order**
Im Produktionswerk werden **sichere Zugänge** (Kundeneinzel) **zum Bedarfstermin** angelegt und zur Bestätigung der Kundenaufträge verwendet.
- **Make to stock Auffüllen in einer Engpasssituation**
Bei einer Unterdeckung (mehr Kundenauftragsmengen wie Bestand und sicher Zugänge im Berechnungszeitraum vorhanden) werden **sichere Zugänge** mit der Unterdeckungsmenge **zum machbaren Termin** zur Bestätigung der betroffenen Kundenaufträge angelegt.
- **Make to order in einer Engpasssituation**
Im Produktionswerk werden **sichere Zugänge** (Kundeneinzel) **zum machbaren Termin** angelegt und diese werden zur Bestätigung der Kundenaufträge verwendet.
- **MTS oder MTO bei Fehlmaterial**
Bei Kundenaufträgen mit Unterdeckung wegen fehlenden Komponenten werden **Planaufträge** mit der Unterdeckungsmenge **zum Bedarfstermin** angelegt. Die **betroffenen Kundenaufträge** mit den fehlenden Komponenten **bleiben vorerst unbestätigt** und erscheinen zur Bearbeitung im Engpassmonitor.

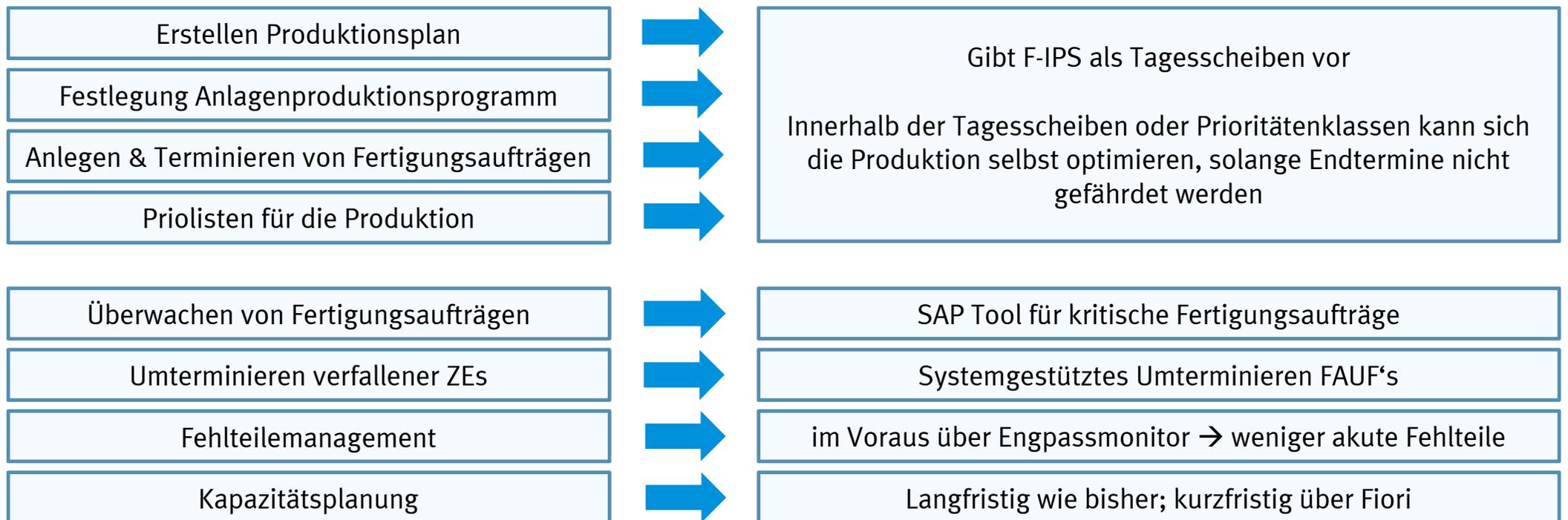
Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

F-IPS Logik im Engpassfall



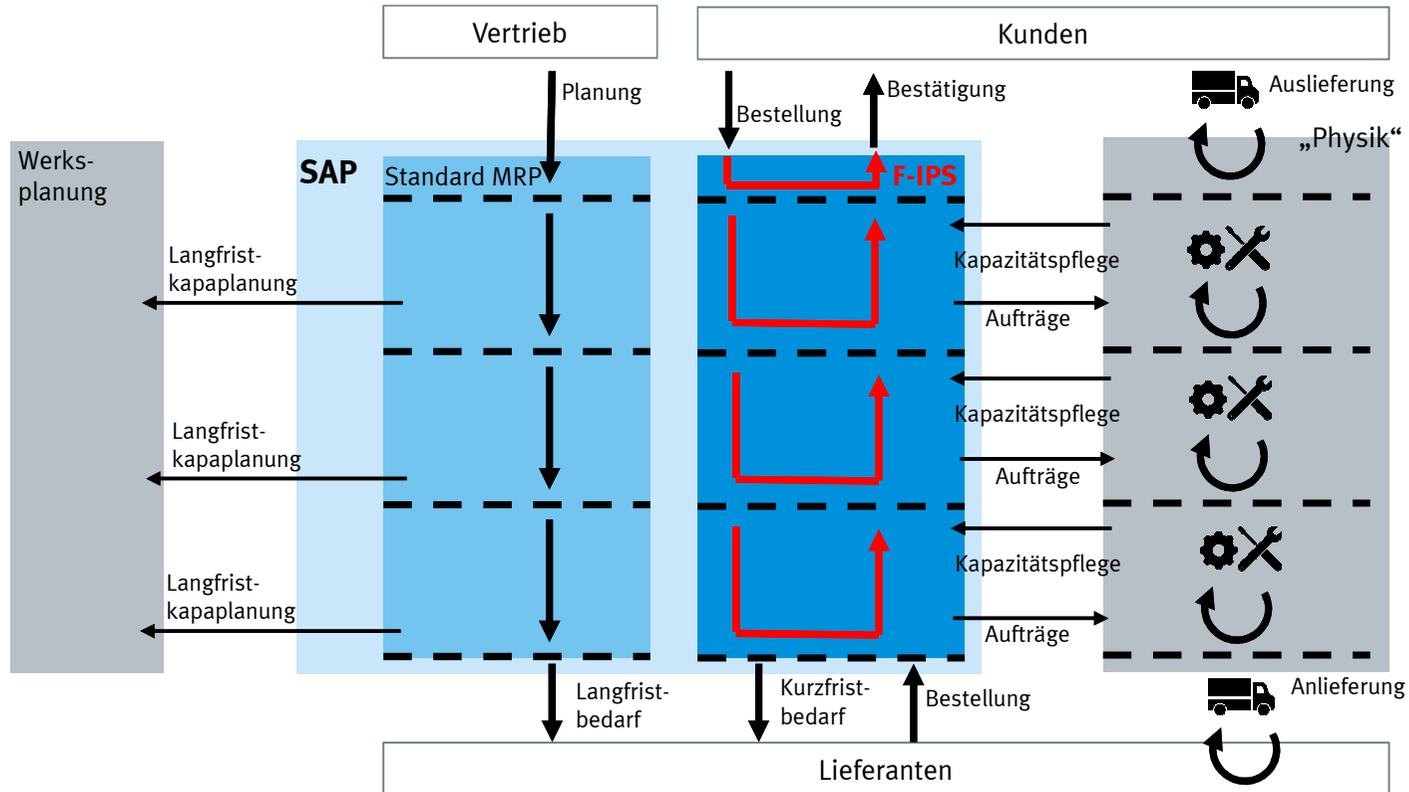
Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Umstellung und Veränderung der Arbeitsweise - Vergleich Arbeitsweise Auftragssteuerung



Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Abgrenzung F-IPS-Lauf zum MRP aus SAP Standard



Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Was macht F-IPS-Lauf?

MRP läuft alle zwei Stunden für komplettes Werk!



- Automatisches Zusammenfassen oder Splitten in vernünftiger Produktionsmenge und legen über Zeitstrahl
- Berechnung der Bedarfe und Anlage von virtuellen Zugangselementen über alle Stücklistenstufen von oben nach unten
- Platzieren von virtuellen Zugangselementen gemäß Material und Kapazität von unten nach oben
- Aufbau Pegging zur Zuordnung von Beständen und Zugangselementen zu Bedarfen (keine Summenrechnung!)
- Übergabe an Verbucher zum Erstellen der Zugangselemente
- Eindeutige Prioritätenvergabe über alle Stücklistenstufen durch Zeit oder Lagersituation
- Anlage von Datensätzen für Controlling im Engpassmonitor

Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Ziele, Errungenschaften

- Verbesserung von Liefertreue und Rückstand gemäß bestätigtem Liefertermin
- Keine Produktion gegen Planung, nur Weitergabe, Planung brauchen wir für Beschaffungsmarkt
- Produktion gegen tatsächlichem Bedarf
 - Reduzierung von Beständen (Bestand notwendig, wo logistische Puffer Reserverkapazität und Reaktionszeit nicht vorhanden)
 - Das Richtige wir produziert
- Flexibles Atmen von Bestand und Kapazität
- Zum geplanten Auftragsstart sind alle Materialien und Kapazität verfügbar
- Reduzierung händischer Eingriffe
- Reduzierung Lagerware auf allen Stücklistenstufen

- Ständige Weiterentwicklung von F-IPS in interdisziplinärem Team



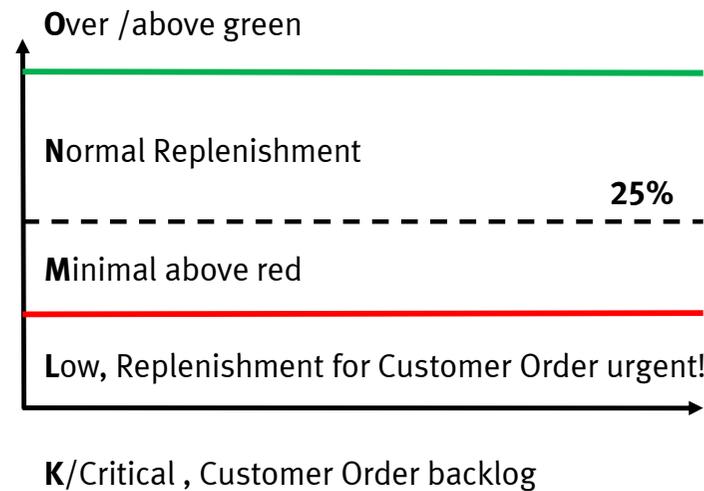
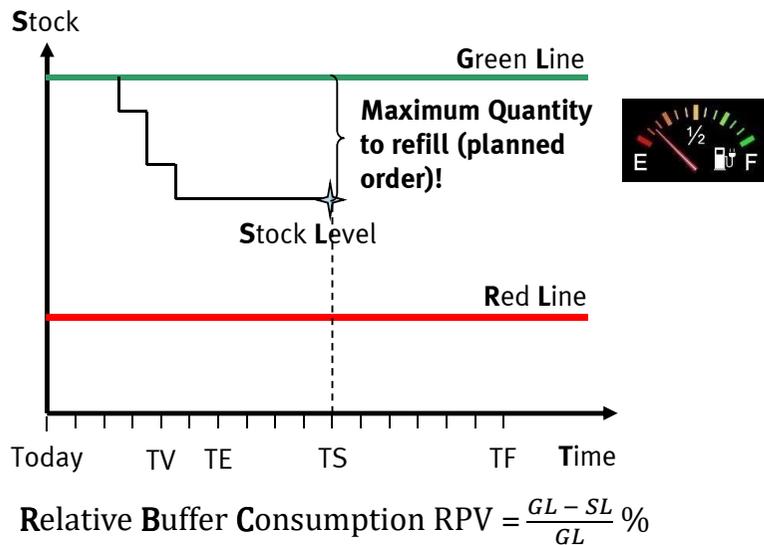
				K	<u>82</u>	21.01.2021	384,000	ST	2039445191	EOO				396927	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-1/8-QS-6-D
				K	<u>81</u>	26.01.2021	197,000	ST	2039420724	EOO				396927	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-1/8-QS-6-D
				K	<u>61</u>	25.01.2021	6,000	ST	2039420723	EOO				396926	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-1/8-QS-4-D
				K	<u>61</u>	26.01.2021	8,000	ST	2039507225	EOO				396926	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-1/8-QS-4-D
				K	<u>99</u>	22.01.2021	5,000	ST	2039444951	EOO				396922	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-M5-QS-3-D
				L	<u>183</u>	27.01.2021	72.500,000	ST	2203147071	LA				396924	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-M5-QS-6-D
				L	<u>182</u>	27.01.2021	123,000	ST	2039385920	EOO				396924	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-M5-QS-6-D
				L	<u>128</u>	27.01.2021	7.500,000	ST	2203147076	LA				396926	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-1/8-QS-4-D
				L	<u>125</u>	27.01.2021	75,000	ST	2039389966	EOO				396923	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-M5-QS-4-D
				L	<u>110</u>	27.01.2021	10,000	ST	2039853398	EOO				161407	DROSSEL.R.VENT. CRGRLA-1/2-B
				L	<u>103</u>	27.01.2021	3,000	ST	2039850246	EOO				161407	DROSSEL.R.VENT. CRGRLA-1/2-B
				L	<u>99</u>	27.01.2021	4.744,000	ST	2202721887	LA				151178	DROSSEL.R.VENT. GRLA-3/8-B
				L	<u>62</u>	27.01.2021	83,000	ST	2039370341	EOO				396926	SCHW.ANSCHL.-BG GRLA-1/8-QS-4-D

Introduction | What does F-IPS do?

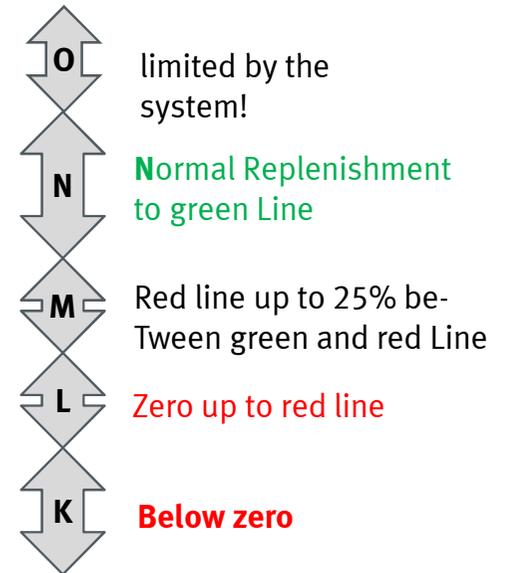
Make to stock : Normal Replenishment (E00)

With what quantity and with what priority is the stock level replenished?

TV = shortened in-house production time
 TE = in-house production time
 TS = Calculation of stock level (TE + Reaktion time RT)
 TF = Time Fence



Priority



→ In the production cockpit, the production controller converts the plan orders into safe production orders according to **priority** and **relative buffer consumption**!

Umgang mit dem Engpassmonitor | Einstieg (YCEM)

Engpassmonitor F-IPS

Anzeigemöglichkeiten

<input checked="" type="radio"/> Material	←	Anzeige von Engpassmaterialien
<input type="radio"/> Kapazität	←	Anzeige von Engpassarbeitsplätzen
<input type="radio"/> Unb. Kundenauftragspositionen	←	Unbestätigte Kundenaufträge mit Ursache
<input type="radio"/> Verspätete Fertigungsaufträge	←	Eckendtermin verfallen
<input type="radio"/> Verspätete FAUFs - Vorgangsebe	←	Zeitverbrauch eines Vorgangs > 100%
<input type="radio"/> Unterdeckung Zugangselemente	←	Unterdeckung pro Material und Bedarfstermin (Funktion für Beschaffung)

Mengenanzeige

<input type="radio"/> Alles anzeigen		
<input checked="" type="radio"/> Nur unbest. Mengen anzeigen	←	Bedarfmengen zu denen der F-IPS Lauf keinen Fertigungsauftrag anlegen konnte, weil kein Zugang da ist (= EOOU Plauf)
<input type="radio"/> Nur versch. Auftragsmengen anz	←	Fertigungsauftragsmengen die wegen Kapazitäts- oder Materialengpässen außerhalb der Lieferklasse bestätigt wurden (= EOOM & EOOK)

Redesign | Why did we need a redesign, steps?

Step 1: All necessary data are read and dumped into central tables

Step 2: Dispo1 Parallelization: the F-IPS partnumbers are grouped into small buckets, who are processed in parallel jobs according to dispo level

- Creation of material objects
- Creation of segment objects within the material objects (all receipts elements, requirements, stock, ...)
- Corrections of the pegging
- Virtual receipt elements are created for requirements without coverage
- For the virtual receipt elements: read routing and BOM, create virtual component requirements
- Calculation of the planned orders to fill up to green line
- Created material objects, including all sub objects (incl. virtual receipt elements and component requirements) are transmitted to the Dispo 2

Material	Plan.-Werk	Dispost	Pr.werk	Lagerort	KundAuftr	KdA-Pos	int.Objnr.
175307	0015	000	0008	0001			39779148

Step 3: Dispo 1 light for non-F-IPS partnumbers without creation of virtual receipt elements (not yet parallel)

Step 4: Dispo 2 all virtual receipt elements are checked for component and capacity availability

- Calculation of the start date, so a later combination with existing or other virtual receipt elements is possible
- Check to see if all components are available for the start date. If not, the start date is moved to the availability of the receipt element.
- Capacity check based on the newly calculated end date. If not enough capacity, the end date is moved.
- Check if the max delta for the postponement was exceeded (50 days). Combine virtual and existing receipt elements on the same day.
- If OK -> Transmittal of the virtual receipt object to the batchjob program, fixate component pegging.
- If not OK -> delete virtual receipt element, creation PLAUF EOOU

Creation of production orders is done in a separate posting report where several schedules can run in parallel.

Pegging

Auswertung der Pegging Tabelle F-IPS

Pegging overview for MTS & MTO

Level	F-IPS I/O	Material	Material Description	Plan.	Pr.pl.	Sloc	Out Date	In Date	Reqmnt qty	Unit	ReqmtsDate	Zugangsmenge	Unit	verpeggte Menge	Unit	Order	SLoc	Bas. Start	Basic fin.	Purch.Doc.	Item	Delivery date	Sales Doc.	Item	Unl.dat.	Req.dv.dt	Delivery Date	Ma
0	22	175307	ISO cylinder DNC-40-80-P-A	0015	0008	0001	01.10.2020	01.10.2020	4,000	PC				4,000	PC								2211784357	10	20.05.2020	15.05.2020	31	
.1	13	175307	ISO cylinder DNC-40-80-P-A	0015	0008	0001						4,000	PC			2035009099	0001	28.09.2020	01.10.2020									
...2	23	371461	Bearing cap DNC-40-P	0015	0008	KP30	01.09.2020	28.09.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....3	23	371461	Bearing cap DNC-40-P	0008	0008	0001						4,000	PC			2035009098	0001	23.09.2020	28.09.2020									
.....4	23	232275	Rod seal AS01-16-PU	0008	0008	0001	27.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
.....5	12	232275	Rod seal AS01-16-PU	0008	0008	0001	27.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
.....4	23	205903	Cyl. bearing SINT-B50 16X22X20	0008	0008	0001	27.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
.....5	12	205903	Cyl. bearing SINT-B50 16X22X20	0008	0008	0001	27.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....4	23	708386	Adjust. screw m RG2 3X8X11.6X5	0008	0008	R01	27.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
.....5	12	708386	Adjust. screw m RG2 3X8X11.6X5	0008	0008	0001	27.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....4	23	366803	Cushioning disc DNC-40	0008	0008	0001	28.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
.....5	12	366803	Cushioning disc DNC-40	0008	0008	0001	28.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....4	23	653126	Bearing cap DNC-40-PPV	0008	0008	0001	31.08.2020	23.09.2020	4,000	PC				4,000	PC													
.....5	13	653126	Bearing cap DNC-40-PPV	0008	0008	0001						112,000	PC			2035009097	0001	31.08.2020	23.09.2020									
.....6	23	652309	Bearing cap DNC-40	0008	0008	0001	01.09.2020	31.08.2020	112,000	PC				112,000	PC													
.....7	12	652309	Bearing cap DNC-40	0008	0008	0001	01.09.2020	31.08.2020	112,000	PC				112,000	PC													
....2	23	371462	End cap DNC-40-P	0015	0008	KP30	01.09.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....3	12	371462	End cap DNC-40-P	0008	0008	0001	01.09.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....2	23	711226	Piston DNN-40- A	0015	0008	KP30	01.09.2020	31.08.2020	8,000	PC				8,000	PC													
....3	12	711226	Piston DNN-40- A	0008	0008	0001	01.09.2020	31.08.2020	8,000	PC				8,000	PC													
....2	23	229981	Magnet 24X34X6	0015	0008	KP30	28.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....3	12	229981	Magnet 24X34X6	0008	0008	0001	28.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....2	23	236464	Lip ring 40X30X7 PU	0015	0008	KP30	28.08.2020	31.08.2020	8,000	PC				8,000	PC													
....3	12	236464	Lip ring 40X30X7 PU	0008	0008	0001	28.08.2020	31.08.2020	8,000	PC				8,000	PC													
....2	23	711222	Thr. coupling DNN-40- PPV	0015	0008	KP30	01.09.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....3	12	711222	Thr. coupling DNN-40- PPV	0008	0008	0001	01.09.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....2	23	236411	Slip ring DNN-40-...A	0015	0008	KP30	31.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....3	12	236411	Slip ring DNN-40-...A	0008	0008	0001	31.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....2	23	203968	Hex nut DIN 439-B-M12X1,25...	0015	0008	KP30	28.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....3	12	203968	Hex nut DIN 439-B-M12X1,25...	0008	0008	0001	28.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....2	23	759326	Product label 20X20-TTR	0015	0008	0001	25.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....3	12	759326	Product label 20X20-TTR	0008	0008	0001	25.08.2020	31.08.2020	4,000	PC				4,000	PC													
....2	23	372010	Flange screw DNC-32/40	0015	0008	KP30	28.08.2020	31.08.2020	32,000	PC				32,000	PC													
....3	12	372010	Flange screw DNC-32/40	0008	0008	0001	28.08.2020	31.08.2020	32,000	PC				32,000	PC													
....2	23	303148	Profile DNC-40	0015	0008	KP20	28.08.2020	03.09.2020	0,564	M				0,564	M													
....3	14	303148	Profile DNC-40	0008	0008	0001	28.08.2020	03.09.2020	1,400,000	M				0,564	M								1046048764					
....2	23	300349	Round 16-X20CR13	0015	0008	KP20	28.08.2020	31.08.2020	0,101	M				1,003	M													

F-IPS I/O	Short Descript.
11	Input element
12	Stock
13	Production order open
14	Purchase order
15	transfer of goods
16	Planned order
17	Production order free
18	Input after TFDAT
19	virtual Input
1A	confirmed virtual input
1B	purchase order only EOO
1F	production order with missing parts (EOOF)
1U	production order not checked (EOOU)
21	Demand (Output)
22	Sales order
23	Reservation
24	Delivery
25	transfer of goods
26	Reservation planned order (secondary demand)
27	virtual EOO planned order (KANBAN secondary demand)
29	virtual demand of component
2A	confirmed virtual demand of component

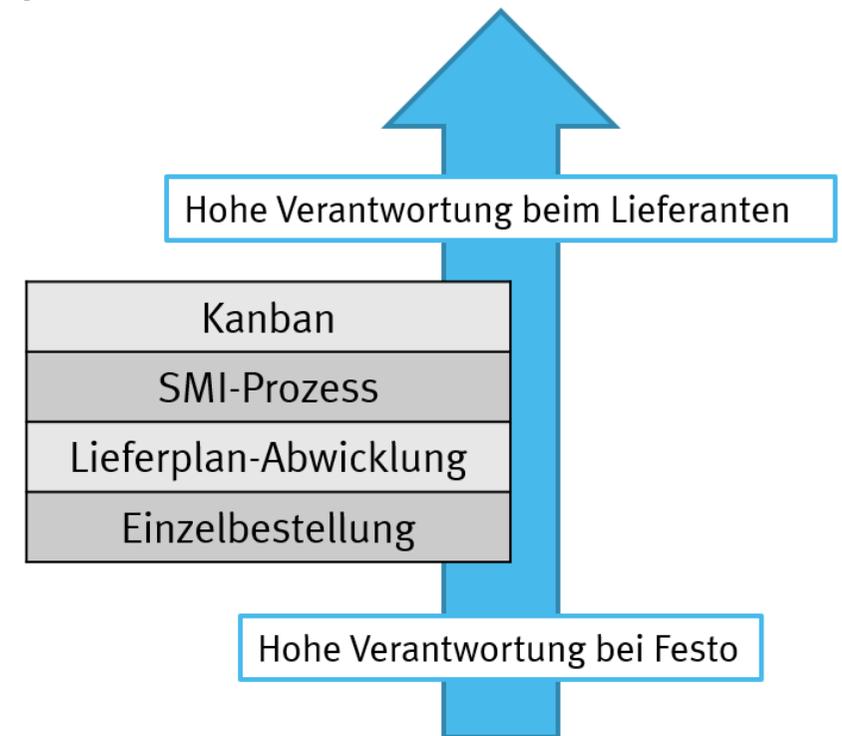
Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Supplier Managed Inventory

Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

Prinzip des Supplier Managed Inventory (SMI) / Vendor Managed Inventory (VMI)

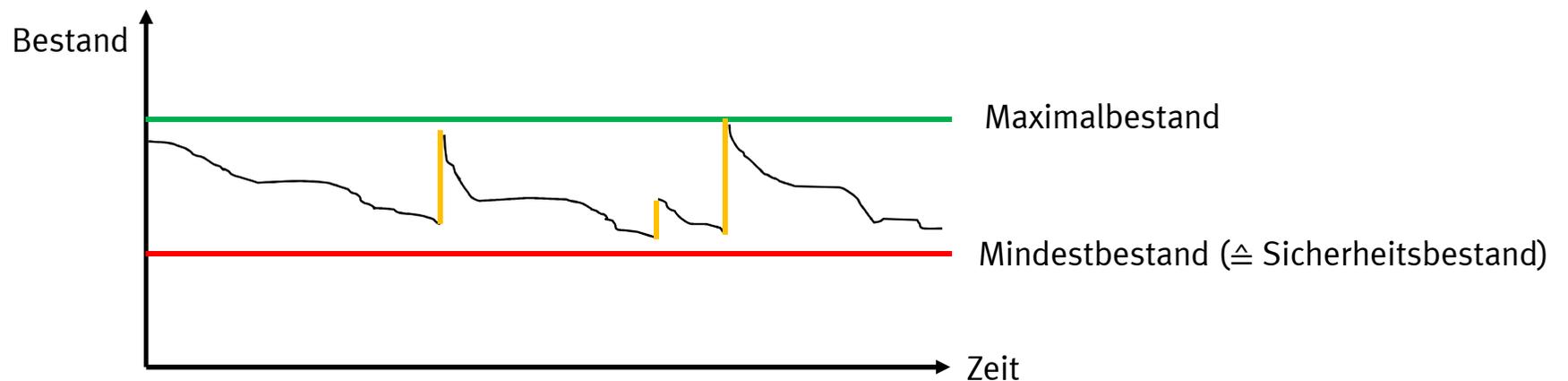
- Der Lieferant verantwortet die Bestandsführung beim Kunden.
- Die Anbindung erfolgt über internetbasierte Plattformen oder über den Austausch von Daten über EDI-Schnittstellen.
- Der Vorteil dieser Kooperation besteht aus Sicht des **Kunden** in einer höheren Bestandssicherheit durch Transparenz hinsichtlich Beständen, Bedarfen und auch Prognosen.
- **Lieferanten** können durch eine höhere Planungssicherheit die Produktion glätten sowie durch entsprechende Losgrößen die Lieferintervalle optimieren.
- Prozessabläufe können überwiegend reduziert werden und beschränken sich auf den digitalen Datenaustausch.



Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

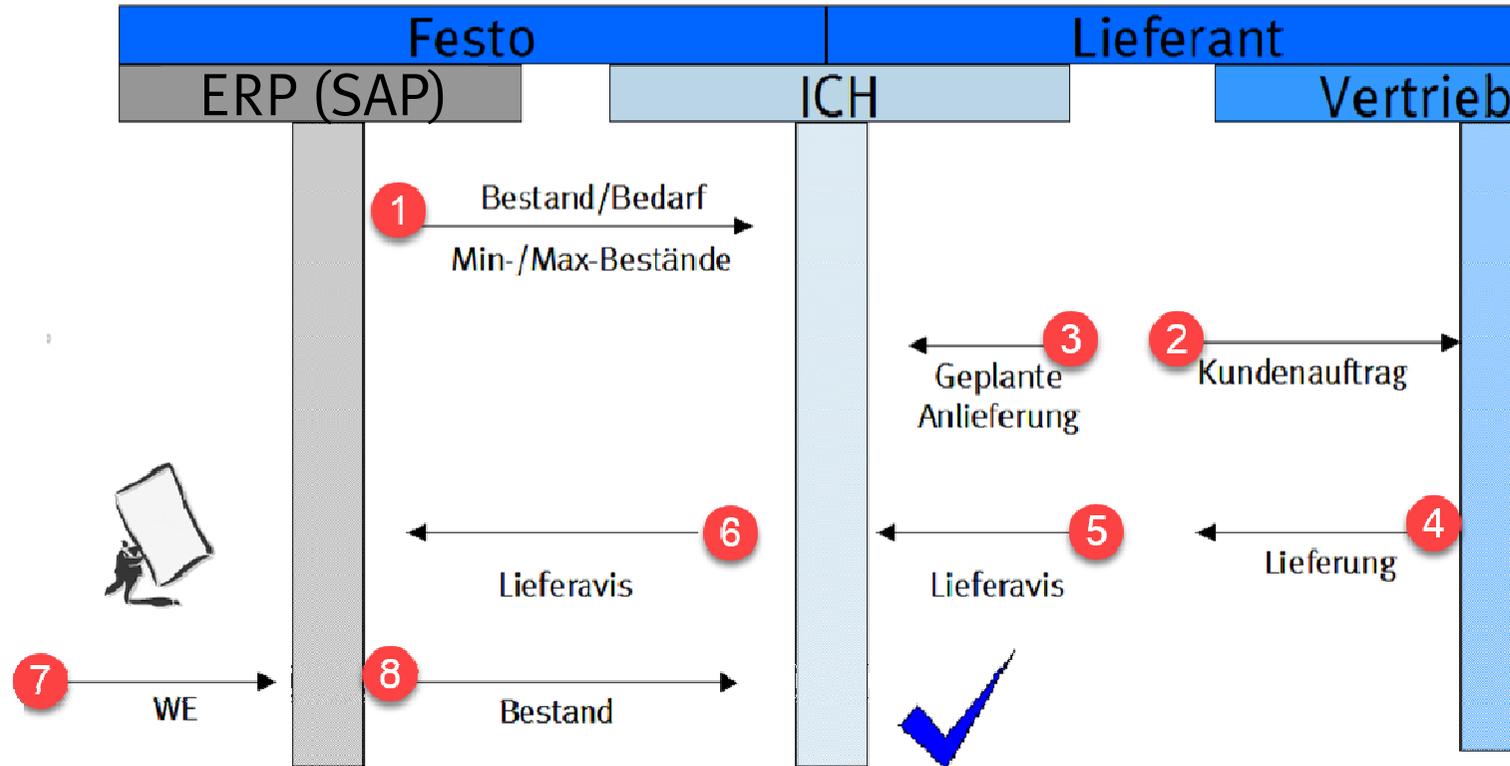
ICH (Inventory Collaboration Hub): Flexibilität bis an die Grenzen

- Im Gegensatz zu klassischen, EDI-gestützten Abrufverfahren erlaubt der browserbasierte Inventory Collaboration Hub eine größtmögliche Flexibilität.
- Die Lieferanten können zu jedem Zeitpunkt jede beliebige Menge an Festo avisieren mit dem Ziel, den Bestand innerhalb gemeinsam definierter Minimum- und Maximum-Grenzen zu steuern.
- Dadurch wird eine größtmögliche Flexibilität hinsichtlich Anlieferzeitpunkt und Anliefervolumen erreicht.



Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

ICH (Inventory Collaboration Hub): Informations- und Materialfluss



Festo veröffentlicht im ICH seine Bedarfe und Bestände. Aufgrund dieser Bedarfe und Bestände disponiert der Lieferant die Artikel im ICH selbstständig.

Der Lieferant setzt dazu geplante Zugänge und wandelt diese bei Auslieferung in Lieferavis um.

Diese Lieferavis bilden im ERP-System von Festo eine Anlieferung zum Lieferplan, auf welche die Ware zugebucht wird.

Der Bestand wird im ICH aktualisiert.

Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

ICH (Inventory Collaboration Hub): Browserbasierte Internetanbindung

SMI-Übersicht

← → ↻ 📄 | Ausnahmen Bedarf Abruf Bestellung Nachschub Arbeitsauftrag SMI Lieferung Rechnung Qualität Stammdaten Werkzeuge SIS Lieferantenportal ICH Hifedatei

Aktive Abfragen

Navigationsergebnisse [Navigation aus Schnellansicht SMI-Übersicht \(0\)](#)
 Ohne Kategoriezuordnung [SMI Übersicht Lieferant \(14\)](#)

SMI Übersicht Lieferant

▼ Kriterien Schnelldpflege ausblenden

Kundenlokation: Bis ↕
 Meine Kundenlokationsnr.: Bis ↕
 Produkt: Bis ↕
 Meine Produktnr.: Bis ↕
 Kunde: Bis ↕
 Produktgruppenart: ↕
 Produktgruppe: Bis ↕
 Geplante Zugänge senden: ↕
 Kritische Produkte:

[Übernehmen](#) [Zurücksetzen](#)

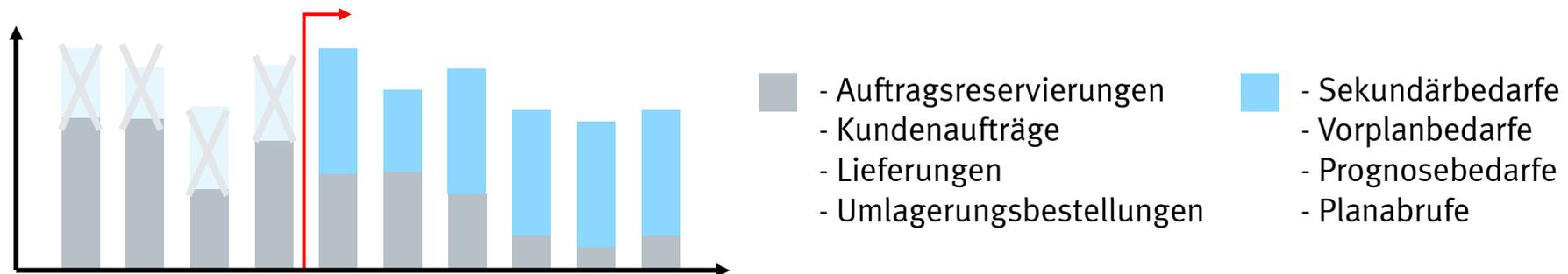
Sicht: [Standardsicht] | Details Services | Aktualisieren LA Druckversion Export

Produkt	Produktbeschr.	Kundenlok.	ME	Prio.-Klasse	RPV %	LgB	Mindestbestand	Höchstbestand	Summe Avise	PD1	PD2	PD3	PD4	PD5	PD6	PD7	PD8	PD9	PD10	PD11	PD12	PD13	PD14	PD15	Meine Pr
683918	DAEMPFER MPA	0002	ST	3	71 110...	90.000	330.000	0	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
1379943	ABDECKPLATTE VABB-L1-10-T	0002	ST		69 7.856...	3.000	20.000	0	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
394092	DAEMPFER CPE18-3/2-	0002	ST		63 19...	8.000	50.000	20.000	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
661750	INNENSCHALE DSR-25	0002	ST		51 6.190...	3.000	10.000	0	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
740785	DECKEL-BG MPA1	0002	ST		49 176...	90.000	300.000	30.000	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
679189	ZWISCHENSTUECK DSR-25	0002	ST		47 6.640...	3.000	10.000	0	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
740784	DECKEL-BG MPA1	0002	ST		43 174...	90.000	300.000	30.000	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
2374163	MONITAGERAHMEN VTUG...	0002	ST		43 19...	9.000	35.000	10.000	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
719512	DECKEL-BG MPA2	0002	ST		40 9.180...	4.000	15.000	5.100	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
715965	DECKEL-BG MPA2	0002	ST		36 35...	17.000	55.000	10.200	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
385401	SCHUTZKAPPE MSZ	0002	ST		35 162...	70.000	200.000	0	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
389920	TELLER MEH-S/2-1/8-B	0002	ST		27 96...	10.000	125.000	0	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
730964	ANTRIEB VUUG--10-B52...	0002	ST		26 50...	20.000	60.000	0	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	
663951	HUELSE VNA01-M1H-2X3...	0002	ST		17 25...	8.000	30.000	0	0	W-15.2018	W-16.2018	W-17.2018	W-18.2018	W-19.2018	W-20.2018	W-21.2018	W-22.2018	W-23.2018	W-24.2018	W-25.2018	W-26.2018	M-07	M-08	M-09	

Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

ICH (Inventory Collaboration Hub): Differenzierte Bedarfsübertragung

- Der wesentliche Bestandteil einer funktionierenden Lieferantenanbindung basiert auf dem Austausch **verfügbarer, relevanter** und **belastbarer** Informationen.
- Über die Planlieferzeit im Lieferplan wird pro Artikel festgelegt, ab welchem Tag von heute aus beginnend neben den „harten“/sicheren Bedarfen auch die „weichen“/variablen Planbedarfe übertragen werden.
- Die Datenqualität zur Entscheidungsfindung im Kurzfristhorizont (z.B. im Engpassfall) basiert somit auf einer sehr zuverlässigen und belastbaren Bedarfslage.

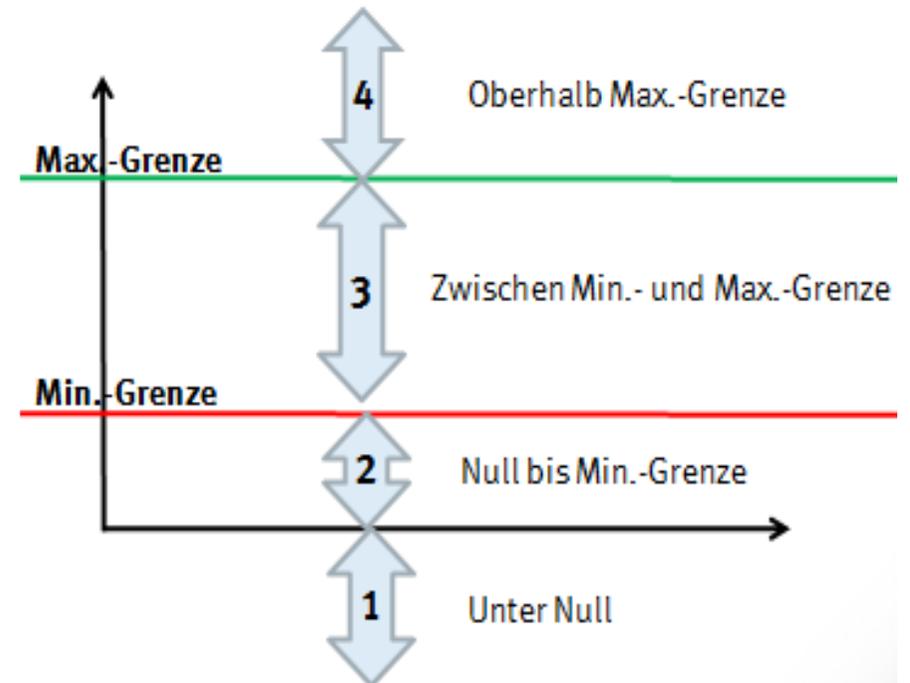


Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

ICH (Inventory Collaboration Hub) – Unternehmensübergreifendes Prioritätensystem

- Durch eine eigenprogrammierte Logik berechnen sich die Prioritäten im ICH-System analog zu der internen Bestandsführung von Eigenfertigungskomponenten.
- Die Teilenummern sortieren sich dadurch in eine vorgegebene Reihenfolge ein und geben für den Engpassfall beim Lieferanten eine für Festo optimale Priorisierung vor.

Produkt	Produktbeschr.	ME	Prio.-Klasse	RPV %	LgB	PD1	PD2
362443	SECHSKANTSTIFT DGPL- 50	ST	2	68	263	W.03.2021	W.04.2021
391328	KOLBENSTANGE ARI-04-S0020-B	ST		51	407	W.03.2021	W.04.2021
347349	KOLBENSTANGE ARA-12-S0118,5-BHS	ST		39	683	W.03.2021	W.04.2021
353147	KOLBENSTANGE ARA-12-S0096,7-DHS	ST		29	114	W.03.2021	W.04.2021
353146	KOLBENSTANGE ARA-12-S0081,7-DHS	ST		8	234	W.03.2021	W.04.2021
206382	BUCHSE RW -3-M5	ST	3	93	240	W.03.2021	W.04.2021
347295	KOLBENSTANGE ARA-08-S0117,0-BHS	ST		93	116	W.03.2021	W.04.2021
336499	GEWINDESTUECK DZH- 25- PPV-A	ST		83	649	W.03.2021	W.04.2021
390160	KOLBENSTANGE IRA-20-S0049,9	ST		82	86	W.03.2021	W.04.2021
347296	KOLBENSTANGE ARA-08-S0137,0-BHS	ST		81	179	W.03.2021	W.04.2021
347293	KOLBENSTANGE ARA-08-S0077,0-BHS	ST		71	129	W.03.2021	W.04.2021
347322	KOLBENSTANGE ARA-10-S0119,0-BHS	ST		69	178	W.03.2021	W.04.2021



Lernreise I 4.0 | Digitalisierung im Materialmanagement

ICH (Inventory Collaboration Hub) – Integration von Multi-Sourcing Prozessen

- Im Zuge von Risikodiversifikation und preispolitischen Faktoren setzt Festo seit Jahren vermehrt auf Second-Source Strategien.
- Da die Lieferanten im ICH Lieferungen selbst avisieren, können über die bisherigen Funktionalitäten nicht zwei Lieferanten gleichzeitig den Bestand von Festo steuern.
- Innerhalb der ICH-Plattform wurde von Festo daher die klassische Lieferplanabwicklung integriert.
- Lieferanten liefern dabei nicht mehr flexibel in einen Bestandskorridor, sondern erhalten feste Feinabrufe und in Abhängigkeit des Fixierungshorizontes variable Planabrufe.
- Dadurch können neben Single-Source auch Second-Source Prozesse über die gleiche Plattform abgebildet werden.
- Lieferanten müssen somit nicht zwischen mehreren System hin- und herwechseln.
- Die Abrufe können zusätzlich per EDI digital übermittelt und im ERP-System des Lieferanten verarbeitet werden.