



## Lesen Sie in dieser Ausgabe:

### **Vorwort**

Weitblick im Nebel 03

### **IPL Event**

Intensivlehrgang - Zertifizierter Bestandsmanager 04

Exklusive Fachtagung Logistik und Produktion 05

### **IPL Aktuell**

Visual Technologies GmbH stellt sich neu auf 07  
Thomas Fries neuer Geschäftsführer der VT

### **SCM Fachbericht**

Stammdatenmanagement - So erhöhen Sie Ihre Datenqualität 08

### **SCM Praxis**

Im Interview: Dipl.-Ing. Rolf Näder, Vice President Operations,  
Fresenius Medical Care Deutschland GmbH 14

### **IPL Gastautor**

Stammdaten...Nötig für unser tägliches Geschäft!  
Hans Peter Rehder, Projektmanager/Bestandssteuerung  
Volkswagen Original Teile Logistik GmbH & Co. KG (OTLG) 18

### **SCM Daten & Fakten**

Verwenden Sie die richtigen Kennzahlen! 20

### **IPL Projekt**

Stammdaten sind kein IT-Projekt 22

### **IPL Tools**

Quickcheck: Checkliste Stammdatenmanagement 25

### **Der Kommentar**

Pflegenotstand 27

### **Impressum**

29

## Vorwort von Prof. Dr. Klaus-Jürgen Meier

### Weitblick im Nebel



Prof. Dr.  
Klaus-Jürgen Meier

*Gelebte  
Stamm- und  
Bewegungsdaten-  
pflege in  
Unternehmen*

Liebe Leserinnen und Leser,

Sie kennen Ihr Unternehmen? Dann geht es Ihnen besser, als vielen anderen, die nicht wissen, mit welchen Herstellungskosten oder welchen Durchlaufzeiten sie wirklich produzieren. Vielen ist nur ungefähr bekannt, wie lange eine Bearbeitung auf der Engpassmaschine dauert oder wie viele aktive Sachnummern gerade in den Datenbanken verwaltet werden. Doch muss man diese Daten genau kennen?

Die Rede ist von Stamm- und Bewegungsdaten. Die Datenpflege ist eine ungeliebte und zeitraubende Tätigkeit, die in Unternehmen zumeist nicht das höchste Ansehen genießt – eben ein notwendiges Übel. Gibt es Manager, die sich mit so einem Thema befassen wollen? Alleine der Umstand, dass korrekte Stamm- und Bewegungsdaten zudem für Transparenz sorgen würden, verursacht bei betroffenen Mitarbeitern sogar Angst und Schrecken. Reserven und Puffer drohen aufgedeckt zu werden. Wer will das schon. Nicht selten kann die Datenqualität in Unternehmen deswegen einfach nur als schlecht bezeichnet werden. Und die meisten Mitarbeiter wissen über diesen Umstand auch Bescheid. Motivation und Zeit, das zu ändern, sind gering. Doch Stamm- und Bewegungsdaten stellen die Grundlage dar für jede Analyse, jede Planung und damit auch für jede Entscheidung im Unternehmen. Dies gilt unabhängig davon, ob es sich um eine operative oder eine strategische Angelegenheit handelt. Stimmt die Datengrundlage nicht, so sind Fehlentscheidungen die logische Konsequenz.

Will man die Datenqualität verbessern, so muss in einem ersten Schritt die Relevanz richtiger Daten im Unternehmen akzeptiert werden. Nur die richtige Datengrundlage ermöglicht eine dauerhaft erfolgreiche Unternehmensführung. Korrekte Daten offenbaren Potenziale, Stärken und Schwächen. Sie sind damit nicht nur die Basis für jeden Verbesserungsprozess, sondern schärfen den Blick auf die eigenen Wettbewerbsvorteile. Sie helfen, ein Unternehmen auszurichten und Technologieprojekte maßgerecht zu initiieren. Es gibt keinen Unternehmensbereich, der nicht auf sie angewiesen ist. Was aber führt zu einer besseren Datenqualität? Die neue Ausgabe des IPL-Magazins möchte Ihnen Antworten auf diese Frage geben. Nur soviel sei schon jetzt verraten: es ist einfacher als Sie glauben, wenn nur der erklärte Wille vorhanden ist und mit Methodik agiert wird.

Viel Spaß beim Lesen!

## IPL Event

### Intensivlehrgang

#### Zertifizierter Bestandsmanager, Juli 2016

04. bis 10. Juli in Alpbach/Tirol

#### Flexibilität dank niedriger Bestände - Methoden, die den Unterschied ausmachen

Nahezu 60% des Vermögens eines durchschnittlichen deutschen Maschinen- und Anlagenbau-Unternehmens ist im Umlaufbestand gebunden. Die dafür verantwortlichen Mitarbeiter beeinflussen damit maßgeblich den Erfolg und das Überleben von Unternehmen. Diese immense Verantwortung fordert den aktuellsten Kenntnisstand über Methoden und Werkzeuge. **Dieser Lehrgang vermittelt alles, was Verantwortliche dazu wissen müssen.**

*Bitte melden Sie sich rechtzeitig an.  
Die verfügbaren Plätze sind begrenzt.*

Experten führen Sie in die neuesten Erkenntnisse ein, wie sich die Zusammenarbeit im Spannungsfeld zwischen Einkauf, Produktion, Entwicklung und Vertrieb gestalten muss. Dabei finden Softwareverfahren genauso Berücksichtigung wie die Zusammenarbeit im internationalen Umfeld.

#### Sind Sie interessiert?

Als Ansprechpartner für weitere Informationen steht Ihnen Herr Carsten Hirschberg unter folgenden Kontaktdaten zur Verfügung:

Telefon: 089 1265 3967  
E-Mail: [anmeldung@i-p-l.de](mailto:anmeldung@i-p-l.de)

Die Anmeldeunterlagen und weitere Details finden Sie als PDF-Link in der Online-Ausgabe dieses Artikels auf [ipl-magazin.de/events](http://ipl-magazin.de/events)



Termin: Montag, 04. Juli bis Sonntag, 10. Juli 2016

Tagungsort: Alpbach/Tirol

### RABATT-AKTION

! EXKLUSIV FÜR ABONNENTEN  
DES IPL MAGAZIN !

**10 % RABATT BIS 30.04.16**  
BEI ANMELDUNG MIT ANGABE  
DES AKTIONSCODES.

AKTIONSCODE: YYC30IPL

IPL Event

**NEUER  
TERMIN  
14.06.2016**

## Exklusive Fachtagung – Produktion / Logistik

### Flexibilität in der Auftrags(einzel)fertigung

*Alles eine Frage der Zeit - Quick Response Manufacturing und Flexibilitätsmanagement als neue Erfolgsgrößen für die Klein(st)serien.*

Der Trend zu kleinen Fertigungslosen ist unaufhaltsam. Eine zunehmende Variantenzahlen und die daraus resultierende Auftragseinzelfertigung sind mittlerweile in jedem Betrieb gang und gäbe. Doch wie wird man Herr über die geringen Stückzahlen und steigert seine Flexibilität über die gesamte Prozesskette? Die Tagung soll Einblicke in die Methode des Quick Response Manufacturing (QRM) geben. An Praxisbeispielen wird erklärt, wie QRM in Kombination mit Lean Production die Flexibilität in der Produktion und Logistik in Form von Organisationszellen erhöhen kann. Darüber hinaus werden Methoden des Controllings für eine bessere Kostentransparenz vorgestellt.

**Der Termin für die Fachtagung in München musste aus organisatorischen Gründen auf den 14.06.2016 verlegt werden!**

- Wann:** **Dienstag, 14. Juni 2016**  
ab 13 Uhr Eintreffen der Teilnehmer
- Start:** 13.30 Uhr bis ca. 18.00 Uhr  
Anschließend Get together und gemeinsamer Abendimbiss
- Wo:** **Wappenhalle München**  
(HDBW-Hochschule der Bayerischen Wirtschaft GmbH)  
**Konrad-Zuse-Platz 8**  
**81829 München (Riem)**
- Anfahrt:** U-Bahn U2 – Messestadt West  
Autobahn A94 – Ausfahrt Riem  
Parkplätze finden Sie im gegenüberliegenden Ramada Hotel (hier auch Übernachtungsmöglichkeit)
- Kosten:** 400,00 Euro pro Person
- Anmeldung:** Anmeldung per Mail ([anmeldung@ipl-beratung.de](mailto:anmeldung@ipl-beratung.de))  
oder per Fax möglich +49 (0)89 / 1250 939 99  
(Fax-Anmeldung als PDF-Download in der Online-Version dieses Beitrags auf [ipl-magazin.de](http://ipl-magazin.de) Rubrik „Events“)

IPL EVENT - FACHTAGUNG PRODUKTION UND LOGISTIK - FORTSETZUNG

**Geplante Themen:**

**Methodische Grundlagen an Praxisbeispielen erklärt**

<p><b>Einführung – Im Fokus steht die Durchlaufzeit</b></p>	<p>Lean und Varianten? Auslastung oder Durchlaufzeit? Abteilung oder Prozess? Der Faktor Zeit ist mehr als nur Geschwindigkeit in der Produktion!</p>
<p><b>Quick Response Manufacturing – Auftragsfertigung im Griff</b></p>	<p>Methodische Grundlage am Praxisbeispiel erklärt. Die Methode wird anhand eines realisierten Praxisbeispiels verdeutlicht. Lernen Sie, welche Erfolge die Methode bei einem Anlagenbauer gebracht hat, aber auch welche Stolpersteine bei der Umsetzung zu beachten sind.</p>
<p><b>Flexibilitätsmanagement – Reorganisationen strukturiert angehen</b></p>	<p>Gewachsene Strukturen, interne Königreiche und sich stetig verändernde Rahmenbedingungen erfordern gerade in der Produktion ein permanentes Anpassen der Produktion. Erfahren Sie hier, wie Sie Reorganisationsprojekte unter Einbeziehung von Mitarbeitern, Führungskräften und Betriebsrat meistern.</p>
<p><b>Flexibilität von Ressourcen – Auslastung versus Zeit</b></p>	<p>Voraussetzungen schaffen auf Basis der Lean Philosophie: Was bedeutet Flexibilität von Anlagen und Personal? Wie lässt sich Flexibilität pragmatisch umsetzen und wie lässt Sie sich messbar machen?</p>
<p><b>Transparenz in der Auftragsfertigung – Flexibilität richtig bewerten</b></p>	<p>Machen Sie Flexibilität messbar. Prozessorientierte Organisationsstrukturen erfordern neue Kennzahlensysteme und neue Kalkulationsmethoden. Lernen Sie, wie Sie mehr Transparenz in Ihre Produktion und Logistik mit Kennzahlen und prozessorientierten Kalkulationsmethoden bringen können.</p>

Mehr Details erfahren Sie unter: [www.ipl-magazin.de/ipl-events](http://www.ipl-magazin.de/ipl-events)

## Die Visual Technologies GmbH stellt sich neu auf



Thomas Fries

Seit Februar 2016 hat die Visual Technologies GmbH einen neuen Geschäftsführer.

Mit Thomas Fries hat eine erfahrene Führungskraft, die in mehreren Branchen logistische Erfahrung sammeln konnte, diese Aufgabe übernommen.

Es gilt, aus dem aktuellen Kundenkreis und den dort installierten Lösungen ein Standardprodukt zu entwickeln, es auf Marktreife zu bringen und mit strategischen Partnern den Vertrieb umzusetzen.

### **Beruflicher Werdegang**

Thomas Fries hat nach seinem Studium der Elektrotechnik über 10 Jahre für den alternativen Telekommunikationsdienstleister COLT Telecom gearbeitet und hatte dort bereits vor allem die Ersatzteillogistik in seiner Verantwortung. Danach wechselte er zur Techem AG, die sich als Dienstleister für die Wohnungswirtschaft durch innovative Messtechnik und hochwertige Heizkostenabrechnung auszeichnete. Bei der Techem AG war Herr Fries verantwortlich für das konzernweite Zentrallager, das sowohl innerhalb von Deutschland, aber auch europaweit, Waren verteilt hat.

Nach knapp 5 Jahren hieß der neue Arbeitgeber SGS Gruppe Deutschland. Dort zeigte er sich verantwortlich für die gesamten Customer Service Prozesse sowie für die Logistik. Die logistische Herausforderung war die Inhouse-Logistik zwischen der Warenannahme und den zuständigen Laboren innerhalb Deutschlands. Die Schlüsselherausforderungen waren die Temperaturführung der Proben und ein extrem kritisches Zeitmanagement.

### **Visual Technologies in Top-Besetzung**

Bereits in den ersten Gesprächen mit Prof. Dr. Klaus Jürgen Meier, dem Hauptgesellschafter der Visual Technologies GmbH, teilte man die gleiche „logistische Vision.“ Neben seinem beruflichen Background überzeugt Thomas Fries mit seinem Verständnis für Zukunft und der Kompetenz, neue Lösungen und Projekte kundenorientiert zu realisieren.

## SCM Fachbericht von Dr. Matthias Pfeffer



Dr. Matthias Pfeffer

<sup>1</sup> *Vergleiche  
Thaler, Klaus;  
Wenzel, Rüdiger:  
Stammdaten. In:  
Taschenbuch der  
Logistik, S. 71.*

*Stammdaten,  
immer und  
überall*

# Stammdatenmanagement

## So erhöhen Sie Ihre Datenqualität

### Was sind Stammdaten und in welchen Unternehmensbereichen befinden sich diese?

Stammdaten (engl.: master data) sind Daten, die Grundinformationen über Objekte und deren Werte enthalten. Hierbei unterscheidet man zwischen Hauptstammdaten (z.B. die Kunden eines Unternehmens) und Nebensammdaten, welche nähere Informationen über die Hauptstammdaten liefern (z.B. Regionen und Branchen der Unternehmenskunden).

Darüber hinaus unterscheidet man zwischen den sogenannten Strukturdaten und Bestandsarten. Strukturdaten sind Stammdaten zur Beschreibung der Beziehung zwischen Gegenständen (z.B. Aufbau eines Erzeugnisses aus Fertigteilen und Einzelteilen), von Bestandsarten spricht man hingegen, wenn Angaben zu Werten, Preisen oder Mengen vorliegen.<sup>1</sup>

Stammdaten entstehen überwiegend in den konstruktiven, planerischen und vertriebsbezogenen Unternehmensbereichen, da in diesen Bereichen überwiegend neue Daten erzeugt werden. Beispiele aus der Praxis sind beispielsweise:

- Materialstammdaten,
- Artikelstammdaten
- und Betriebsmittelstammdaten.

Des Weiteren dienen Stammdaten zur Beschreibung von den Produktionsfaktoren Personal, Betriebsmittel (Maschinen, Werkzeuge und Vorrichtungen) sowie Erzeugnisse und Materialien (Fertigerzeugnisse, Halberzeugnisse, Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe).

Viele Unternehmen stehen vor der Herausforderung, einen umfassenden Überblick über sämtliche Stammdaten zu erhalten. Dies liegt der Tatsache zugrunde, dass Stammdaten in fast sämtlichen Unternehmensbereichen vorzufinden sind und verschiedene Anwendungssysteme im Einsatz sind. So findet man beispielsweise im Logistikbereich eines Unternehmens Stammdaten, die von den folgenden Anwendungssystemen genutzt werden:

- PPS-, ERP- und SCM-Systeme,
- Systeme zur elektronischen Beschaffung,
- Lager- und Logistiksoftware,
- Software zur Tourenplanung.

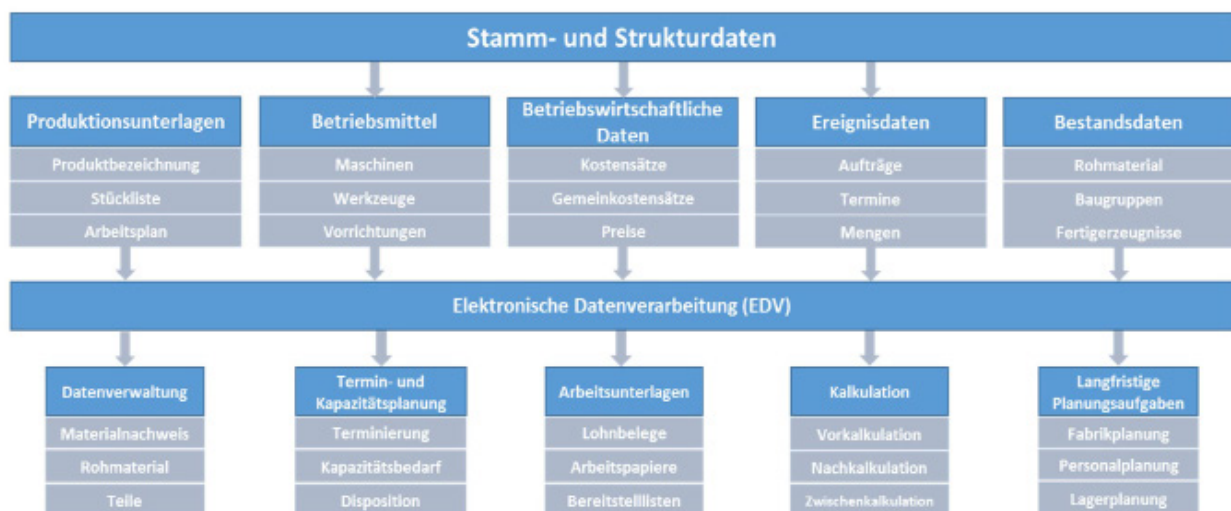


SCM FACHBERICHT - STAMMDATENMANAGEMENT - FORTSETZUNG

Es gibt diverse wesentliche Eigenschaften, die den Begriff der Stammdaten zugehörig sind. Diese Eigenschaften beinhalten, dass die Stammdaten eine zeitliche Statik vorweisen bzw. über einen längeren Zeitraum unverändert bleiben, eindeutig identifizierbar sind, oftmals von verschiedenen Anwendungssystemen verwendet werden und dadurch als Grundbausteine für Management Reports und Planungen dienen.

*In Bewegung:  
Ereignisbezogene  
Daten*

Allerdings trifft die Eigenschaft der zeitlichen Statik nicht auf die sogenannten Bewegungsdaten (engl.: transaction data) zu, die durch betriebliche Leistungsprozesse entstehen. Die Bewegungsdaten fallen unter den Begriff der ereignisbezogenen Daten, welche einer ständigen Veränderung und Dynamik unterliegen, sowie einen kurzfristigen Zeitbezug vorweisen. Beispiele hierfür sind Buchungen, Materialbewegungen und Aufträge.



*Abb. 1:  
Verwendungs-  
übersicht von  
Stammdaten*

Es ist für sämtliche Geschäftsprozesse eines Unternehmens essenziell, dass Daten aus verschiedenen Anwendungssystemen zentralisiert, standardisiert und in gleicher Qualität vorhanden sind. In den Stammdaten stecken die Kerninformationen über Artikel, Produkte, Partner, Kunden und Personal, demzufolge Informationen, auf die zurückgegriffen wird, wenn ein Geschäftsprozess eines Unternehmens durchgeführt wird.

**Problematiken beim Umgang mit Stammdaten**

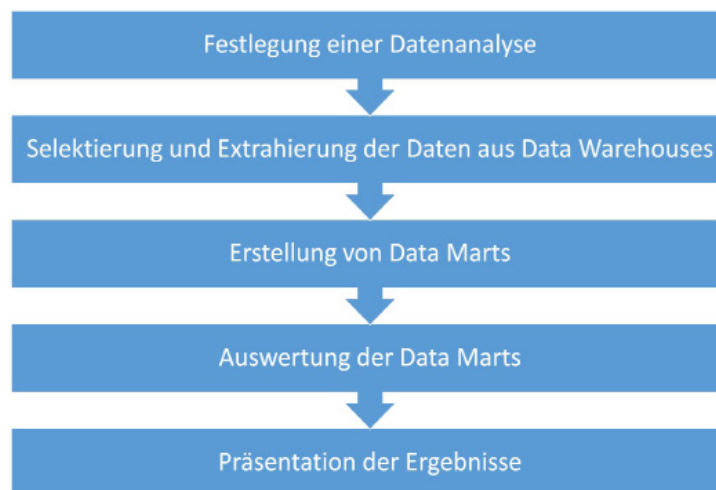
Seit Jahren wird die Problematik eines effizienten Umgangs von Stammdaten angesprochen, allerdings ohne reale Änderungen bewirken zu können. Die mangelnde Datenqualität in Unternehmen ist eines der größten Probleme des Business Intelligence, aber auch die ökonomischen Folgen für Unternehmen sollten nicht unterschätzt werden.

SCM FACHBERICHT - STAMMDATENMANAGEMENT - FORTSETZUNG

*Qualität der  
Stammdaten  
ist entscheidend*

Im Angesicht einer wachsenden IT-Landschaft ist es oftmals schwierig, Stammdaten ordnungsgemäß zu pflegen und Dateninkonsistenzen zu vermeiden. In diesem Zusammenhang stellt auch der Begriff Datenredundanz eine übergeordnete Rolle dar, denn die Daten unterscheiden sich oftmals zwischen den Anwendungssystemen des Unternehmens, wie beispielsweise SCM-, ERP- und BI-Systeme. Bei Beratungsprojekten der IPL Beratung GmbH ist es oftmals der Fall, dass sich durch eine geringe Qualität der Stammdaten – meistens Material- und Artikeldaten - der Projektverlauf verlängern kann. Falsche oder fehlende Daten führen auch dazu, dass die Aussagefähigkeit der Analysen nicht ausreichend als Planungsgrundlage genutzt werden kann. Das bedeutet, dass die Planungen bzw. Planungsgüte negativ beeinflusst wird. Außerdem resultieren aus einer mangelnden Datenqualität meistens Problematiken, die den ökonomischen Erfolg senken. Beispiele hierfür sind erhöhte Bearbeitungs- und Durchlaufzeiten, Einschränkungen in den Planungsfähigkeiten, fehlerhafte und unvollständige Management Reports, vorhandene Duplikate an Datensätzen, Einschränkungen der Analysewerkzeuge und ein erhöhter Pflegeaufwand. Die Datenanalyse als Grundlage fundierter Planungsprojekte baut u.a. auf den Stammdaten auf. Die Qualität der Analyse steht daher in Relation zu der Qualität der Daten: fehlerhafte, inkonsistente oder redundante Daten haben zur Folge, dass an vielen Stellen geschätzt werden muss. Die Problematik mit fehlerhaften Stammdaten wird verdeutlicht, wenn der Prozess einer Datenanalyse näher betrachtet wird. Bei diesem Vorgang werden diejenigen Unternehmensdaten, welche für die Analyse von Nöten sind, aus einem oder mehreren Dataquellen (Warehouse) selektiert und extrahiert. Dieser Vorgang erfolgt teilweise bei unterschiedlichen Anwendungssystemen. Das Ergebnis sind sogenannte Data Marts, die durch den Einsatz von Auswertungssystemen analysiert und anschließend präsentiert werden.

*Abb. 2:  
Prozess der  
Datenanalyse*



Grundsätzlich gilt: Die Analyse kann nur so gut sein, wie die Grundlage der Daten!

## SCM FACHBERICHT - STAMMDATENMANAGEMENT - FORTSETZUNG

**Stammdatenqualität systematisch erhöhen**

Konsistente und gepflegte Stammdaten sind eine Grundvoraussetzung für das Unternehmen, da unternehmerische Entscheidungen und Prozesse heute maßgeblich auf diese Daten und Informationen beruhen.

*Data Governance:  
Ein zuverlässiges  
Verwaltungstool*

Um die Datenqualität innerhalb eines Unternehmens langfristig aufrechtzuerhalten oder grundlegend zu verbessern, müssen Kriterien wie etwa Richtigkeit, Vollständigkeit und Redundanzfreiheit berücksichtigt werden. In diesem Kontext ist ein strategisches Informations- und Datenmanagement von Nöten, damit die Anforderungen und Inhalte von den Kernbereichen Datenqualitätssicherung und Stammdatenmanagement integriert werden.

Es empfiehlt sich daher, die Einführung eines Data Governance, das in der Fachsprache als ein Werkzeug des strategischen Informationsmanagements bezeichnet wird und darauf ausgelegt ist, die Stammdaten eines Unternehmens effizient und zuverlässig zu verwalten.

*Mitarbeiter  
als wichtiger  
Faktor*

Mit dem Einsatz von sogenannten Data Governance wird es Unternehmen ermöglicht, Anwendungsrichtlinien mit dem Umgang von Stammdaten festzulegen, die abteilungsübergreifend bzw. fachbereichsübergreifend wirksam sind. Data Governance definiert demnach die Prozessvorgaben, die Richtlinien für Datensicherheits- und Erfassungsregeln sowie die Verantwortlichkeitsbereiche.

Die Integration der Mitarbeiter in das Data Governance ist ein essenzieller Ansatzpunkt, denn schließlich sind diese für die Integrität und Datenqualität eines Unternehmens wesentlich verantwortlich.

Die 4 Säulen von Data Governance, welche die Inhalte strukturieren und näher beschreiben, umfassen:

- **Data Quality:**  
Festlegung von Standards und Richtlinien für Stammdaten,
- **Data Privacy:**  
Vorgaben zur Speicherung und für Umgang mit Stammdaten,
- **Data Maintenance:**  
Vorgaben für die Datenpflege für den gesamten Daten-Lebenszyklus,
- **Master Data Management:**  
Harmonisierung, Konsolidierung und Transfer der Stammdaten.

SCM FACHBERICHT - STAMMDATENMANAGEMENT - FORTSETZUNG

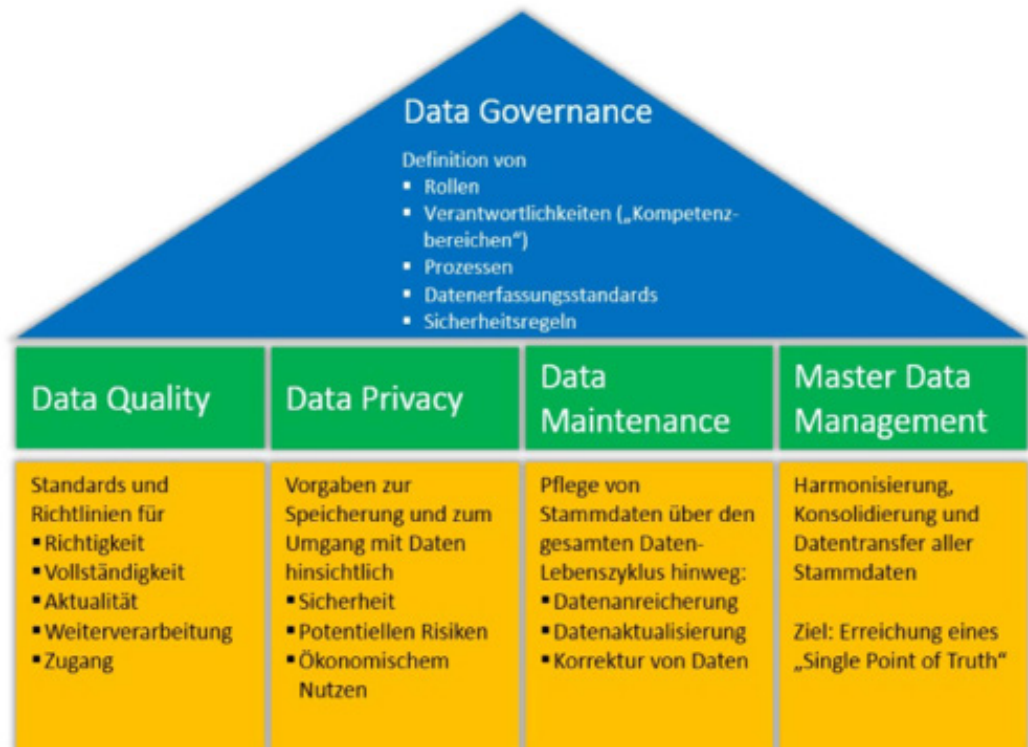


Abb. 3: Aufbau von Data Governance

Quelle: zetVisions AG

*Der optimale Umgang mit Stammdaten muss trainiert werden*

Ein möglicher Ansatz für eine Verbesserung der Stammdatenqualität wäre, dass die Einstellung und Disziplin der Mitarbeiter im Zusammenhang mit der Datenqualität positiv beeinflusst werden. Dies könnte mittels Durchführungen von Workshops oder Seminaren bewirkt werden, die auf einen optimalen Umgang mit Stammdaten in ERP-Systemen abzielt.

Aber auch eine Erstellung eines Leitfadens bzw. einer Arbeitsanweisung für das Stammdatenmanagement mit festen Verantwortungsfeldern der Mitarbeiter ist notwendig. Grundsätzlich muss geregelt werden, welche Daten, zu welcher Zeit und in welcher Art und Weise erfasst oder verändert werden.

Data Governance ist nicht als kurzfristiges Projekt anzusehen, sondern vielmehr als eine strategische Ausrichtung, die sich in sämtlichen Aktivitäten eines Unternehmens widerspiegeln soll.

## SCM FACHBERICHT - STAMMDATENMANAGEMENT - FORTSETZUNG

### *Langfristige Ausrichtung birgt die Chance auf Veränderung*

Es benötigt eine langfristige Ausrichtung und Integration damit alte Anwendungsmuster aufgebrochen und Potentiale oder Konflikte aufgezeigt werden können. Erst dann können ökonomische Potentiale aus der Anwendung von Data Governance realisiert werden.

Die ökonomischen Potentiale beruhen auf messbaren Erfolgskriterien, die im Bezug zu den Stammdaten stehen. Messbare Potentiale sind in diesem Kontext eine generell höhere Datenqualität und Redundanzfreiheit, aber auch Prozesse können transparenter gestaltet werden und eine fehlerfreie Datenkonsolidierung von Stammdaten ist gewährleistet. Selbst bei steigenden Pflegekosten, welche auf das Data Governance zurückzuführen sind, steigen die ökonomischen Gewinne eines Unternehmens.

Diesen Mehrwert für das Unternehmen resultiert dann in einer gesamtheitlichen Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit, die aus einer besseren Datenqualität stammt und einer der bedeutendsten Erfolgskriterien des Stammdatenmanagements ist. Beispielsweise sinken die Kosten im Unternehmen durch reibungslose und schnelle Prozesse und wesentliche Kennzahlen (z.B. Liefertermintreue) verbessern sich aufgrund von zutreffenden Planungen (z.B. Reduzierung der Durchlaufzeiten als Folge von realitätsnahen Wiederbeschaffungszeiten).

### *Nach den Daten ist vor den Daten*

Selbst wenn eine hohe Stammdatenqualität eines Unternehmens erzielt wird, sollte man sich nicht auf diesen Lorbeerblättern ausruhen. Die Datenpflege ist ein ebenso wichtiger Bestandteil des Stammdatenmanagements, wie der Weg zu einer hohen Stammdatenqualität selbst. Diese ist ein wesentliches Element des Data Governance und dadurch ebenfalls als ein Bestandteil der strategischen Ausrichtung.

Es bedarf einen kontinuierlichen Verbesserungs- und Kontrollprozess, ansonsten besteht das Risiko, dass Regeln, Vorschriften und Prozesse des Data Governance nicht eingehalten oder umgesetzt werden.

## SCM Praxis

Im Interview: Dipl.-Ing. Rolf Näder, Vice President Operations  
Fresenius Medical Care Deutschland GmbH

### Wie wichtig sind Stammdaten?

Macht eine Wiederbeschaffungszeit von 8888 Tagen Sinn?



Dipl.-Ing. Rolf Näder

**IPL-Magazin:** Sehr geehrter Herr Näder, die Firma Fresenius Medical Care ist der weltweit führende Anbieter von Produkten und Dienstleistungen für Menschen mit chronischem Nierenversagen. Das Werk Schweinfurt ist das Entwicklungs- und Produktionszentrum für Dialysemaschinen von Fresenius. Die hohe Variantenvielfalt und die Komplexität der Maschinen sind eine besondere Herausforderung für die Produktion und Logistik. Wie wichtig sind Stammdaten in Ihrem Unternehmen insbesondere in der Produktion und Logistik?

**Herr Näder:** Grundsätzlich sind alle Daten in einem Unternehmen wichtig, aber wir sollten zunächst klären, was sind überhaupt „Stammdaten“?

**IPL-Magazin:** Stammdaten haben in der Regel eine längere Gültigkeit als Bewegungsdaten. Unter Stammdaten verstehen wir zum Beispiel Adressen von Kunden oder Lieferanten, Daten von Lagerartikeln, Artikelbezeichnungen oder auch Bearbeitungszeiten. Bewegungsdaten sind eher variable Daten, die sich aufgrund von Ereignissen verändern, wie Bestellungen, Waren- oder Kapitalflüsse, um nur ein paar Beispiele zu nennen.

**Herr Näder:** Unter dem Aspekt, dass Stammdaten die Grunddaten des Unternehmens sind, sind diese Daten enorm wichtig, insbesondere für die Produktion und Logistik.

**IPL-Magazin:** Sehen das alle in Ihrem Unternehmen so?

**Herr Näder:** Leider nein. Stammdaten werden an einigen Stellen sehr „stiefmütterlich“ behandelt. Die Erfassung und insbesondere die Pflege macht Aufwand, der Nutzen ist nicht immer sofort ersichtlich.

**IPL-Magazin:** Je genauer die Daten gepflegt werden, umso besser kann ich diese doch nutzen!

**Herr Näder:** Das ist richtig. Allerdings sind diejenigen, die Daten pflegen, nicht immer die gleichen Personen die auch einen Nutzen von Daten haben. Zudem gibt es immer wieder „Subsysteme“, in denen Daten gepflegt werden (wie z. B. Abteilungseigene oder sogar Personen-spezifische Listen). Viele dieser Informationen sind bei den Mitarbeitern im Kopf gespeichert, werden aber im dafür vorgesehenen System nicht aktualisiert.

*Der Ort, wo Stammdaten erfasst und gepflegt werden, ist nicht derselbe, an dem sie genutzt werden.*

SCM PRAXIS: IM INTERVIEW DIPL.-ING. ROLF NÄDER - FORTSETZUNG

**IPL-Magazin:** Haben Sie ein Beispiel?

**Herr Näder:** Der Klassiker sind Wiederbeschaffungszeiten! Hier stehen oft Werte, die nichts (oder wenig) mit der Realität zu tun haben. Diese wurden irgendwann erfasst, aber nach einiger Zeit und Verhandlungen mit den Lieferanten sind diese Wiederbeschaffungszeiten nicht mehr aktualisiert worden. Die Verantwortlichen kennen zwar die tatsächlichen Zeiten bis das Material bei uns eintrifft, das System leider nicht.

**IPL-Magazin:** Problematisch wird es dann, wenn der Mitarbeiter nicht mehr im Unternehmen ist.

**Herr Näder:** Das sowieso! Stammdatenpflege bedeutet auch aktives Wissensmanagement. Aber soweit müssen wir gar nicht gehen. Wiederbeschaffungszeiten braucht die Logistik unter Umständen um Bestände und damit auch Lagerkapazitäten zu dimensionieren. Wenn diese Zeiten nicht stimmen, hat das in diesem Beispiel Folgen auf die Verfügbarkeit der Ware und die Fabrik bzw. das Lager und auf den gesamten Planungsprozess. Vielleicht springt sogar ein Kunde ab, weil die Wiederbeschaffungszeiten als Basis für den Beschaffungsvorgang hergenommen werden um ein Kundenangebot zu erstellen.

**IPL-Magazin:** Damit gibt es eine Trennung zwischen „Datenpfleger“ und „Datennutzer“!

**Herr Näder:** Genau das ist das Problem! Oftmals ist dieser Zusammenhang den Mitarbeitern nicht wirklich bewusst. Hier müssen wir mehr Transparenz in die Organisation bringen. Eine zentrale Frage dabei lautet: „Wer nutzt die Daten noch?“ und die Konsequenz muss hinterfragt werden: „Was bedeuten falsche oder fehlende Stammdaten für andere Abteilungen?“

**IPL-Magazin:** Prozessorientierte Denkweisen gehen genau diesen Weg.

**Herr Näder:** Wir müssen über die Abteilungsgrenzen hinweg ein Bewusstsein schaffen. In der Produktion gelingt uns das durch unterschiedliche Prinzipien wie der Lean Philosophie oder dem Fließgedanken (One-Piece-Flow). Hier ist der Gedanke angekommen, dass z. B. die auslastungsorientierte Optimierung der einen Abteilung einen Nachteil im nachfolgenden Fertigungs- oder Montageprozess zur Folge haben kann. Das einfachste Beispiel ist die auslastungsorientierte Fertigung von Teilen, um Rüstaufwendungen zu sparen. Aus Sicht der einzelnen Maschine sicherlich sinnvoll, aus Sicht des Gesamtprozesses unter Umständen kontraproduktiv (erhöhte Lagerkosten, Kapitalbindung, Produktion von Teilen die nicht benötigt werden, etc.).

*Bewusstsein  
schaffen für  
Bedeutung  
verbessert die  
Datenqualität*

SCM PRAXIS: IM INTERVIEW DIPL.-ING. ROLF NÄDER - FORTSETZUNG

**IPL-Magazin:** Und das lässt sich auf die Stammdatenpflege übertragen?

**Herr Näder:** Im weitesten Sinne schon. Denn Stammdatenpflege wird in vielen Unternehmen nicht gerne gemacht, da es eine Arbeit ist, von der ich als „Datenpfleger“ oftmals nicht profitiere - im Gegenteil, ich habe Mehrarbeit ohne direkten Nutzen.

**IPL-Magazin:** Analog zu dem Rüster an der Maschine, der öfters umrüsten muss! Wie versuchen Sie dieser Herausforderung Herr zu werden?

**Herr Näder:** Es gibt noch einen weiteren wichtigen Aspekt, der oftmals außer Acht gelassen wird. In Zeiten der permanenten Optimierung (der wir in Produktion und Logistik ständig unterliegen) sind Daten ein wichtiger Bestandteil für die Analysen, Auswertungen von Kennzahlen und gegebenenfalls auch die Ableitungen von Maßnahmen. Hier kann eine gute Stammdatensubstanz viel Arbeit ersparen und das Optimierungsvorhaben beschleunigen. Voraussetzung: die Daten müssen in einem ordentlichen Zustand vorliegen!

**IPL-Magazin:** Viele versuchen ja über Pflichtfelder in den IT-Systemen eine Eingabe zu erzwingen. Ist das der richtige Weg?

**Herr Näder:** Zwingen ist für mich die falsche Vorgehensweise. Wir können den Mitarbeiter an der Maschine auch nicht ‚zwingen‘ seine Anlage schneller umzurüsten. Das funktioniert nur, wenn wir ihm klar machen, wie die Zusammenhänge zwischen langen Rüstzeiten, hohen Losgrößen und Folgeprozessen (z. B. Lagerung) aussehen. Auch bei der Stammdatenpflege müssen die Abteilungen bzw. die einzelnen Personen sensibilisiert werden, was es bedeutet keine oder falsche Daten zu haben. Und das mit der ganzheitlichen Prozessbrille! Natürlich kann ich im IT-System auch Pflichtfelder hinterlegen und somit das Weiterklicken nur erlauben, wenn das Feld gefüllt ist.

**IPL-Magazin:** Funktioniert aber nur bedingt. Das kennt jeder, der schon mal im Internet oder sonst wo ein Formular ausfüllen musste und hatte die Daten gerade nicht zur Hand oder wollte die nicht eingeben.

**Herr Näder:** Eben! Dann wird irgendein Fantasiewert eingetragen, der dann noch schlechter auswertbar ist als ein leeres Feld. Wenn ich schon eine Eingabe ‚erzwinge‘, dann muss ich auch Plausibilitätschecks hinterlegen, wie z. B.: „Macht eine Wiederbeschaffungszeit von 8888 Tagen Sinn?“

**IPL-Magazin:** Die Auswertbarkeit von schlechten Stammdaten lässt sich in einem Betrieb vermutlich gar nicht beziffern bzw. sogar in Euros berechnen. Die Auswirkungen und damit auch die Verschwendung (meist in den Administrationsbereichen) sind oftmals gar nicht direkt ersichtlich.



SCM PRAXIS: IM INTERVIEW DIPL.-ING. ROLF NÄDER - FORTSETZUNG

*Stammdaten-  
Manager  
rechnet  
sich*

**Herr Näder:** Bei den Optimierungen in Produktion und Logistik hat man erkannt, dass sich Lean-Manager bzw. Personen, die sich ausschließlich um die Potenziale kümmern, sehr schnell rechnen können. Jemand der ganzheitlich über den Wertstrom schaut und Optimierungen anstößt und über die Abteilungen hinweg abgleicht? Anfangs undenkbar! Jetzt haben viele Unternehmen genau so eine Person oder sogar einen ganzen Stab von Mitarbeitern. Dieser Gedanke lässt sich vielleicht auf die prozessorientierte Stammdatenwelt übertragen. Eine Lösung hierfür könnte ein „Stammdaten-Manager“ sein, der die Verschwendung aufgrund der mangelnden Datenqualität aufzeigt.

**IPL-Magazin:** Was hätte der genau zu tun? Datenpflege?

**Herr Näder:** Nicht unbedingt. Eine wichtige Funktion wäre das Aufzeigen der Daten, die für bestimmte Abteilungen oder Maßnahmen (z. B. Optimierungen, Planungen) wichtig sind. Wer braucht welche Daten und wo kommen die her? Wie können diese Daten aufwandsarm erfasst werden und welche Genauigkeit wird benötigt? Wenn bei 100 Personen nur jeder 5 Minuten pro Tag einsparen würde, würde sich so eine Person schnell rechnen.

**IPL-Magazin:** Ein IT-Experte?

**Herr Näder:** Nein, eher jemand mit analytischen Fähigkeiten und Prozessverständnis. Wissen in ERP- und PPS-Systemen helfen aber sicherlich.

**IPL-Magazin:** Gibt es eine solche Stelle bei Ihnen im Hause?

**Herr Näder:** Wir gehen die Stammdatenoptimierung aktiv an und denken darüber nach, eine solche Funktion zu schaffen!

**IPL-Magazin:** Vielen Dank für das Gespräch.

Kontakt zum Interviewpartner:

Dipl.-Ing. Rolf Näder  
Vice President Operations

Fresenius Medical Care Deutschland GmbH  
Product Unit Machines  
Hafenstraße 9  
D 97424 Schweinfurt

## IPL Gastautor

Hans Peter Rehder, Projektmanager/Bestandssteuerung  
Volkswagen Original Teile Logistik GmbH & Co. KG (OTLG)

# Stammdaten... Nötig für unser tägliches Geschäft!

Stammdaten müssen sauber erstellt, bzw. gepflegt werden. Welche Stammdaten benötigen wir für unser tägliches Geschäft:

- Materialstammdaten
- Preisstammdaten
- Lieferantenstammdaten
- Debitorenstammdaten

Ein Materialstamm gibt alle Informationen wieder, die benötigt werden, um Materialien, mit denen das Unternehmen Ware beschafft, fertigt, lagert und verkauft.

46 Felder aus unserem Materialstamm sind z.B. sehr wichtig, um unserem Dispositionssystem die nötigen Daten für Soll- und Bestellmengenrechnung zu übergeben.

Einige Beispiele der Felder aus den Materialstämmen, die zu Fehlern und Störungen im täglichen Geschäft führen können:

*Ohne Stammdaten  
gibt es  
keine  
Bestellung*

Fehlt das Volumen des Materials im Stammsatz bzw. sind es Werte, die keinem Standard entsprechen, kann das Material im Depot nicht bevorratet und auch nicht an den Einzelhandel geliefert werden. Eine Plausibilitätskontrolle in den Dispositionssystemen verhindert hier eine Bevorratung im Großhandel und auch im Einzelhandel.

Als Beispiel verwende ich immer wieder den sechs Meter breiten Stoßfänger für einen Passat. Der Materialstamm stellt die zentrale Quelle aller benötigten Daten für das Geschäft dar. Materialstammdaten werden bei uns wöchentlich aktualisiert.

GASTAUTOR: HANS PETER REHDER - FORTSETZUNG

Die Preisstammdaten werden benötigt, um z. B. Einkaufspreise, Verkaufspreise, den Wert des Lagerbestandes und vielen weiteren Anforderungen gerecht zu werden. Preisstammdaten werden immer zu einem bestimmten Stichtag in unsere Abwicklungssysteme eingespielt. Die Preisstammdaten werden von unserem Unternehmen selbstverständlich auch in die Dealer-Managementsysteme übertragen. So ist es gewährleistet, dass die Preise in allen Systemen auch den gleichen Stand haben.

Jedes der über 500.000 Materialien, ob Originalteil oder auch Zubehörware, ist einem bestimmten Lieferanten zugeordnet.

Für Originalteile kennen wir drei Lieferanten und für das Zubehör gibt es über 600 Lieferanten. Mit der Zuordnung einer Teilenummer zum Lieferanten wird unter anderem der Bestellweg gesteuert. Bestellwege sind z. B. EDI, FAX und Bestellübermittlung per elektronische Schnittstellen zwischen den Lieferanten und dem Besteller. Die Lieferanten werden auch in unserem Dispositionssystem benötigt, da die Wiederbeschaffungszeit sehr unterschiedlich sein kann und die Zeit wird dann auch zur Sollmengenrechnung mit heranbezogen.

*Handel ist ohne  
Stammdaten  
des OEM  
nicht machbar*

Um mit den Händlern ein Geschäft zu tätigen, benötigen wir auch deren Stammdaten. In diesen Stammdaten sind z. B. Firmenname, Firmensitz, Anlieferungsdaten und Daten für die Finanzabwicklung hinterlegt. Hierüber wird auch gesteuert, für welche Marke/n der Händler einen Einkauf tätigen kann. Die Händlerstammdaten werden manuell angelegt, da der Händler nur bei seinem Lieferanten bestellen kann. Ein Teil der Stammdaten wird auch für das Dispositionssystem für den Handel benötigt. Die Übertragung der benötigten Stammdaten erfolgt an das Dispositionssystem auf elektronischem Weg.

Dieses ist nur ein kleiner Ausschnitt zu dem Thema Stammdaten.

Fazit: Um eine störungsfreie Abwicklung in unseren Prozessen zu gewährleisten, haben die Stammdaten eine hohe Priorität.

Kontakt zum Autoren:

Hans Peter Rehder  
Projektmanager/Bestandssteuerung  
Volkswagen Original Teile Logistik GmbH & Co. KG (OTLG)

## SCM Daten & Fakten von Andy Helming

### Verwenden Sie die richtigen Kennzahlen!

#### Effizienz! Effizienz! Effizienz!



Andy Helming

Die Produktion muss effizienter arbeiten! Nur dann gibt es eine Chance für den Vertrieb die Produkte auch im Markt anbieten zu können und konkurrenzfähige Artikel verkaufen zu können.

Was ist effizient und wie wird es gemessen? Banal ausgedrückt bedeutet effizient „Die Dinge richtig tun!“ Es stellt sich also nicht die Frage, ob wir die richtigen Produkte haben und die richtigen Technologie zu Erstellung dieser nutzen. Dass, was getan wird, gilt per se als richtig. Es stellt sich die Frage nach dem „höher, schneller, weiter“ im bestehenden System.

**Effizient ist: weniger Zeit und gleicher Output oder höherer Output bei gleicher Zeit, oder noch besser; weniger Zeit und höherer Output!**

Der Maschinenpark ist vorhanden und kostet Geld. Egal, ob der Maschinenpark genutzt wird oder nicht. Die maximale Nutzungszeit beträgt 24 Stunden an 7 Tagen der Woche. Klammert man die Personalfrage aus, so bedeutet das: Längere Laufzeiten ermöglichen größere Lose, größere Lose bedeuten weniger Rüstvorgänge, weniger Rüstvorgänge bedeuten höhere Auslastung, höhere Auslastung heißt höhere Effizienz. Also: mehr Output bei gegebenem Einsatz.

Die Konsequenz ist klar. Wird die Produktionsleitung gemessen anhand der Stückzahlen, wird sie alles dafür tun, um die Auslastung an den Rand des technisch Machbaren zu manövrieren. Die Geschäftsleitung erhält den Return on Invest für den Maschinenpark.

Die Konsequenzen dieser Vorgehensweise fallen auf die anderen Bereiche im Unternehmen zurück. Denn verantwortlich für die Bestände ist nicht die Produktion. Einkauf, Vertrieb und innerbetriebliche Logistik teilen sich häufig die Verantwortung und müssen die resultierenden Kosten für die Lagerhaltung begründen. Damit sind auch sie es, die Konzepte vorzulegen haben, wie sich die hohen Bestandskosten senken lassen. Auch die verschlechterte Termintreue durch längere Durchlaufzeit sind nur mittelbar ein Problem der Produktion. Leittragende Bereiche sind in erster Linie die Fertigungssteuerung und der Vertrieb.

*Die Verantwortung  
liegt auf mehreren  
Schultern*

SCM DATEN & FAKTEN - DIE RICHTIGEN KENNZAHLEN! - FORTSETZUNG

Unter dem Postulat der Effizienz werden die (nur vermeintlich) minimalen Kosten über alle andere Ziele gestellt. Die Produktion hat ihren Job gemacht, mit höchster Effizienz!

*Globale Märkte  
erfordern  
neue Effizienz*

War das Streben nach maximaler Effizienz zu Zeiten der Massenfertigung noch nachvollziehbar, so gilt es spätestens seit Globalisierung und Internet auch die anderen Kriterien zu beachten. Denn wer kann heute noch von sich behaupten, einfache Produkte für einen einfachen Massenmarkt zu fertigen?!

Der Vertrieb braucht mindestens 10 Farben (zwei weitere sind bereits in Planung), vier weitere Varianten müssen mit in den Verkaufskatalog und da sind auch noch die drei ganz neuen Produkte, die die Kunden jetzt brauchen und das Gesamtsortiment erst so richtig rund machen! Die Produktionsleitung bekommt unruhige Nächte.

Umdenken ist gefordert! Und damit auch ein Umdenken im Controlling der Produktion. Die reine Fokussierung auf den Effizienzgedanken, führt in heute häufig vorzufindenden Marktumfeld zu den suboptimalen Maßnahmen zur Steuerung der Produktion. Wer kann sich den Materialeinsatz für die Fertigwarenlager noch leisten?

*100% Auslastung  
ist nicht zwingend  
das Optimum*

Aber Lieferfähigkeit? Ja, unbedingt! Stellen Sie Produktionsplanung und -steuerung auf Variantenvielfalt und Flexibilisierung um. Eine Maßnahme ist, das Ziel der 100% Auslastung zu verlassen. Die Betriebskennlinie verrät, warum die 100% Auslastung äußerst ungesund sein kann. Stellen Sie um auf kleinere Lose, Stellen Sie sich ein auf häufigere Rüsteinsätze. Lassen Sie die Durchlaufzeit als den entscheidenden Faktor in der Leistungsmessung in der Produktion zu. Time is money!

Kürzere Durchlaufzeiten verringern die Bestände, lassen das eingesetzte Kapital schneller ins Unternehmen zurückfließen und stärken somit die Optionen, weitere Maßnahmen einer tiefgreifenden Flexibilisierung voranzutreiben. Um die starren Konstrukte der manifestierten Effizienzsteigerung aufzubrechen, werden flankierende Maßnahmen benötigt: Rüstworkshops, Technologieüberprüfungen, Organisationsstrukturen.

**Die Zeit zur Entscheidung ist gekommen:**

Effizienz und Auslastung – oder Durchlaufzeit. Einen Kompromiss gibt es nicht, zwischen den Stühlen geht schief!

# Stammdaten sind kein IT-Projekt

## Checkliste Stammdatenmanagement



Dr. Matthias Pfeffer

Das ist im weitesten Sinne auch richtig, allerdings stellt Ihre EDV-Abteilung lediglich die Systeme zur Verfügung, um die Daten zu erfassen und zu speichern. Die Pflege bleibt bei den operativen Bereichen quer durchs Unternehmen. Aber wie geschieht das und wer trägt hier die Verantwortung?

### Produktion als Datennutzer

Gerade die Produktion – als eine der am genauesten messbaren Bereiche – benötigt viele Daten bzw. die damit verknüpften Informationen. Daten von Mitarbeitern, Maschinen, logistische Daten, Daten von Produkten, Zeiten o.ä. müssen permanent erfasst werden, um für Planung und Optimierung zur Verfügung zu stehen.

Die Auswertung dieser Daten soll dann Entscheidungen vorbereiten oder Verbesserungsmaßnahmen sichtbar machen. Doch wie gut sind die Messergebnisse wirklich? Wie gut lassen sich die Daten verwenden für eine Kurz-, Mittel- oder Langfristplanung?

### Falsche oder unvollständige Daten sind wertlos

Fehlende oder falsche Daten haben oftmals zur Folge, dass die Informationen nicht oder nur bedingt ausgewertet werden können. Nicht selten kommt es sogar vor, dass durch falsch hinterlegte Daten sogar falsche Entscheidungen getroffen werden.

Stellt man sich nun die Frage nach dem Warum, so haben wir immer wieder festgestellt, dass mangelnde Datenpflege zum Einen aus Bequemlichkeit, aber zum Anderen auch aus Unwissenheit geschieht. Oftmals ist der Erfasser der Daten nicht unbedingt der spätere Nutzer und Auswerter der Inhalte. Damit ist auch eine Festlegung der Verantwortlichkeit schwierig.

Entdeckt man solche Fälle, so wird oftmals systemseitig versucht, die Eingabe der Daten zu erzwingen, z.B. durch definierte Pflichtfelder, ohne die eine Weiterbearbeitung nicht möglich ist oder durch die automatisierte oder teilautomatisierte Erfassung.

*Mit der  
Brechtstange  
gelingt keine  
Kurskorrektur*

IPL PROJEKT - STAMMDATEN SIND KEIN IT-PROJEKT - FORTSETZUNG

Dies führt häufig dazu, dass viel Energie in die Erfassungslogik gesteckt wird. Aus einem Optimierungsproblem der Produktion wird somit schnell ein IT-Projekt, welches nun versucht, möglichst vollständig an die Daten heran zu kommen.

So werden Pflichtfelder in Systemen definiert, die die Mitarbeiter nicht selten mit ‚Fantasiewerten‘ füllen, um ein Weiterkommen im Programm zu erlangen. Gepflegt werden diese Daten dann so gut wie nie.

### **Subsysteme als Retter in der Not**

Viele Mitarbeiter bzw. Abteilungen führen noch Zusatztabellen, in denen die wichtigsten Daten erfasst werden, die für das eigene Arbeiten relevant sind.

Um ein Beispiel zu nennen, finden wir häufig Tabellen mit Wiederbeschaffungszeiten und weiteren Konditionen in den Planungsabteilungen, die eigentlich auch alle in den entsprechenden Systemen erfasst werden könnten.

Allerdings ist die Aufnahme und Pflege sehr aufwendig, da man für die Erfassung und Pflege mehrere Bildschirmmasken (pro Wert) öffnen und wieder schließen muss. In einer übersichtlichen Excel-Tabelle geht das natürlich viel einfacher.

Wenn jemand im Unternehmen ebenfalls diese Daten benötigt, muss derjenige direkt in den Fachabteilungen nachfragen. Das kostet Zeit und Geld. In den Produktionsprozessen würden wir hier von reiner Verschwendung reden, in der Administration scheint dies aber ein normales Vorgehen.

Das ganze Ausmaß wird erst dann sichtbar, wenn man wirklich Auswertungen über alle Daten macht und dann erfährt, dass die Lieferzeiten nicht bei allen Lieferanten so schlecht ist und dass die hinterlegten Rüstzeiten ja schon lange nicht mehr stimmen.

Es wird zwar noch vom System damit geplant, aber die Planung wird ja auch ignoriert...

Ihre IT-Abteilung kann dieses Problem nur bedingt lösen. Denn wenn die Datenverantwortlichkeit nicht klar geregelt ist bzw. nicht definiert ist, wer die Daten für welchen Zweck benutzt, wird eine strukturierte Auswertung nur mit vielen Annahmen möglich sein.

*Geplant,  
um ignoriert  
zu werden*

*Auswertung  
oder  
Ratespiel?*

## Was können Sie tun?

Bevor Sie also ein IT-Projekt zwecks Datenqualität starten, gehen Sie folgende Punkte mit den betroffenen Fachabteilungen durch.

### 1.

#### Erstellen Sie ein Anforderungsprofil

Zunächst erstellen Sie ein Anforderungsprofil für die Daten jeder Abteilung, welche Informationen aus dem System benötigt. Jede Abteilung stellt die Daten zusammen, die Sie aus Ihrer Unternehmens-/Planungssoftware (oder auch woanders her) benötigt zusammen und definiert den Verwendungszweck. Dieser kann z.B. für Planung, Steuerung, Kennzahlenauswertung sein. Oftmals können aus bestehenden Subsysteme bessere Informationen abgeleitet werden, als aus den originären Systemen selbst. Prüfen Sie deshalb auch, welche eigene Excel-Tabellen oder andere Informationssammlungen vorhanden sind.

### 2.

#### Analysieren Sie die Herkunft

Stellen Sie sicher, wo die Daten, die benötigt werden, herkommen. Sind die Daten überhaupt vorhanden? Können diese aus den bestehenden Systemen ausgelesen bzw. erfasst werden? Woher beziehen die Fachabteilungen die Daten heute und wie werden diese gepflegt (Anpassung im System oder eigene Excel-Tabelle)?

### 3.

#### Definieren Sie die Verantwortlichkeit

Für jedes Datum im System oder einer andere Herkunftsquelle muss eine Datenverantwortlichkeit festgelegt werden. Doch hier sollten Sie aufpassen, ob derjenige, der z.B. die Eingabemaske bedient auch die Information zum Befüllen der Felder vorliegen hat. Demnach stellen sich hier 2 Fragen: 1. Wer erfasst die Daten? 2. Wer liefert die Daten? Hier ist ebenfalls wichtig zu unterscheiden, wer die Daten im weiteren Verlauf pflegt. Auch hier können die Verantwortlichkeiten wechseln.

### 4.

#### Prüfen Sie Vereinfachungen

Daten werden ungern gepflegt, weil die Eingabe oftmals sehr aufwändig ist. Prüfen Sie, ob die Erfassung durch Import von Dateien möglich ist oder ob vereinfachte Eingabemasken in Tabellenform in Ihrem System möglich sind. Frühestens ab diesem Schritt wird die Stammdatenpflege zum IT-Projekt!



### IPL-Tool: Quickcheck

#### Checkliste Stammdatenmanagement

Das Institut für Produktionsmanagement und Logistik hat sich in diesem Zusammenhang die Frage gestellt, welche Inhalte benötigt werden, um ein nachhaltiges und umfassendes Stammdatenmanagement sicherzustellen.

Mit dem IPL-Tool: Checkliste Stammdatenmanagement – können Sie überprüfen, ob auch Ihr Unternehmen ein optimales Stammdatenmanagement vorzuweisen hat.

Den Quickcheck finden Sie auf der nachfolgenden Seite.

## Checklisten-Auswertung

#### **Bis zu 3 Nein:**

Ihre Stammdaten sind in Ordnung, jedoch sollten Sie nicht den Fehler begehen sich auf diesem Erfolg auszuruhen. Es bedarf kontinuierlicher Kontroll- und Verbesserungsprozesse damit sich die Datenqualität nicht verschlechtert.

#### **Bis zu 5 Nein:**

Um die Stammdaten wird sich zwar gekümmert, aber sie werden nicht als strategisches Merkmal in Ihrem Unternehmen wahrgenommen. In dem SCM-Fachbericht: Stammdatenmanagement erfahren Sie, wie wichtig Stammdaten für Ihre Wettbewerbsfähigkeit sein können. Zusätzlich können Sie in dem Bericht Handlungsempfehlungen für besseres Stammdaten-Management finden.

#### **Mehr als 5 Nein:**

Sie müssen aktiv werden! In dem SCM-Fachbericht: Stammdatenmanagement erfahren Sie, welche Maßnahmen erforderlich sind, damit auch Ihr Unternehmen sich einen Wettbewerbsvorteil verschaffen kann, indem das Stammdatenmanagement als ein wichtiger Bestandteil des strategischen Informationsmanagements betrachtet wird.

IPL TOOLS - CHECKLISTE STAMMDATENMANAGEMENT - FORTSETZUNG

<b>CHECKLISTE STAMMDATENMANAGEMENT</b>	<b>JA</b>	<b>NEIN</b>
01. Existieren Standards und Richtlinien für den Umgang mit Stammdaten?		
02. Existieren Vorgaben zur Speicherung und Änderung von Stammdaten?		
03. Existieren Sicherheitsvorgaben für den Umgang mit Stammdaten?		
04. Werden Stammdaten in Varianten angelegt und langfristig beibehalten?		
05. Werden kontinuierlichen Verbesserungsprozesse durchgeführt?		
06. Werden kontinuierlichen Kontrollprozesse durchgeführt?		
07. Werden Mitarbeiter über die Wichtigkeit der Stammdaten ausreichend aufgeklärt?		
08. Werden Mitarbeiter in das Stammdatenmanagement ausreichend integriert?		
09. Sind feste Verantwortlichkeitsbereiche in Bezug auf die Daten definiert?		
10. Betrachten Sie Stammdatenmanagement als strategisches Vorgehen?		

## Der Kommentar von Thomas Fries

### Pflegenotstand



Thomas Fries

*Datenpflege, die  
„Nebenbei-Tätigkeit“*

Die demographische Entwicklung, die Attraktivität der Arbeitsstelle und nicht zuletzt der finanzielle Aspekt für die „Gesellschaft“ führt zu einem massiven Missstand. Die Pflege eines wertvollen Gutes wird konsequent vernachlässigt und die Auswirkung nachhaltig ignoriert. Danach wundert sich alle Welt über die Konsequenzen und Fragen wie „Wie konnte denn das passieren?“ oder „Warum haben wir das Problem nicht früher erkannt?“ sind allgegenwärtig.

Wenn Sie glauben, dass sich diese Einleitung um die Pflege in Krankenhäusern, Behindertenstätten oder Seniorenpflegestätten dreht, muss ich Sie leider enttäuschen. Der Pflegenotstand im sozialen Umfeld hat allerdings sehr viele Parallelen zum Pflegenotstand in den Unternehmen, vom Kleinunternehmen über den Mittelstand bis zum Konzern. Unabhängig, welche Art Daten im Fokus stehen, wir treffen in unserer täglichen Arbeit auf fehlende Prozesse, nicht vorhandene Verantwortungszuweisung und unklare Handlungsanweisungen. Die Konsequenzen sind vielschichtig und häufig schwer in einen Effizienzkontext zu bringen. Datenpflege hat immer dann die größte Auswirkung, wenn es auf das direkte Umfeld des Unternehmens Einfluss nimmt. Das ist der Fall bei Lieferanten und Dienstleistern, Kunden und Partner, sowohl direkt an der Wertschöpfungskette aber auch in den Sekundärprozessen des Unternehmens.

In Unternehmen trifft man wiederholt auf Aussagen wie „die Kundenneuanlage und Kundendatenpflege übernimmt bei uns der Empfang nebenbei“. Der kritische Teil dieser Aussage ist das Wort „nebenbei“. Daraus lässt sich schließen, dass es weder einen sinnvollen Prozess, noch eine klare Rollendefinition und schon gar keine Qualitätssicherung dazu gibt. Dadurch ist die Auswirkung der mangelnden Datenqualität natürlich vor allem in der Kundenbeziehung direkt spürbar. Fehlende Adress- und Kontaktdaten schränken die Fähigkeit von Unternehmen zu gezielten Marketingkampagnen massiv ein. Das Unternehmen ist darauf angewiesen, im klassischen Vertriebsprozess auf das persönliche Beziehungsnetz des Vertriebsmitarbeiters zu bauen. Noch schwieriger ist es, wenn der Kunde aktiv auf die Unternehmen zugeht. Je nach Vorgang fällt es schwer, den richtigen Ansprechpartner für den Kunden zu finden. Ist es die Beschwerde, die Rückfrage zum Angebot, oder gar die Beauftragung – eine qualitativ hochwertige Kundendatenbank (CRM – Customer Relationship Management) schafft Transparenz, beschleunigt die Reaktionszeit auf Kundenanfragen und reduziert das Beschwerdevolumen. Eine einfache und neutrale Analyse der eingehenden Telefonanrufe sorgt schnell für Klarheit.

## DER KOMMENTAR - PFLEGENOTSTAND - FORTSETZUNG

Ein wesentlicher und häufig stark vernachlässigter Bereich ist das Lieferantenmanagement. In Unternehmen mit einer hohen Abhängigkeit von Lieferanten oder Dienstleistungsunternehmen direkt an der Wertschöpfungskette sind die Auswirkungen von schlechter Datenqualität direkt in der Produktionskette und damit im Umsatz spürbar.

- Wie sind Ihre Lieferzeiten für welche Artikel?
- Welche Preise müssen kalkuliert werden?
- Wo erfrage ich Sonderbedingungen?
- Welche Kontaktpersonen kann ich wie erreichen?
- Welche Ansprechpartner sind für was zuständig?
- Welche Prozesse (z.B. Bestellung, Beschwerde, Produkthanfrage) sind einzuhalten?
- Wo und wie gibt es Möglichkeiten der Eskalation?
- Wer sind die internen Kontaktpersonen (z.B. im Einkauf)?
- Ab welchen Mengen kann ich mit Preisnachlass rechnen?
- u.v.m.

Direkte und messbare Erfolge sehen Sie beispielsweise im Rückgang von Kundenbeschwerden, in der Beschleunigung bei der Angebotserstellung, in der Erhöhung der Liefergenauigkeit, in der Zuverlässigkeit der Lieferterminaussage, in der Margenkalkulation bei Aufträgen und schlussendlich auch in der Stärkung der Verhandlungsposition gegenüber der Lieferanten.

Dem (Datenpflege)-Propheten im eigenen Haus begegnen die altbekannten Argumente, wie „hat doch bisher auch funktioniert“, „ruft mich doch an, ich kann Euch alles erklären“, „wer soll denn diese Daten aktuell halten“, „der Initialaufwand ist gigantisch“ und „wir schaffen uns „nur“ ein Datengrab“.

Lassen Sie sich nicht in diese irrationale Diskussion verstricken, sondern versuchen Sie eine rationale, faktenbasierende und transparente Initiative zu starten, um nachhaltig Ihrem Unternehmen zu helfen. Datenqualität ist messbar und die Steigerung der Datenqualität können Sie direkt in das Verhältnis zum Erfolg im jeweiligen Bereich setzen. Werten Sie die Arbeitsstelle auf und definieren Sie Rolle, Verantwortung und Prozess.

Haben Sie keine Angst vor der großen Aufgabe, denn das Ziel ist immer ein Step-by-Step Ansatz und die Demographie ist irrelevant. Gehen Sie gezielt auf den Missstand zu und starten Sie mit Portionen, bei denen Sie sicher sind, dass Sie es umsetzen können.

*Und immer wieder  
warnt der Prophet..*

## Info zum Magazin

Fragen zum Magazin

E-Mail: [redaktion@ipl-magazin.de](mailto:redaktion@ipl-magazin.de)

Tel +49 (0) 8141 - 315 32 75

Fachspezifische Fragen zu SCM

Prof. Dr.-Ing. Meier

IPL Institut für Produktionsmanagement und Logistik GmbH

Hochschule München

Lothstraße 64

D-80335 München

Tel +49 (0) 89 - 89 40 - 76 75

Tel +49 (0) 89 - 12 65 - 39 43

Fax +49 (0) 89 - 84 93 - 88 76

E-Mail: [info@i-p-l.de](mailto:info@i-p-l.de)

Web: [www.i-p-l.de](http://www.i-p-l.de)

### IMPRESSUM

Das IPL-Magazin erscheint vier Mal im Jahr.

Für etwaige Informationsfehler übernehmen wir keine Haftung. Die Inhalte der einzelnen Beiträge sind nicht zu dem Zweck erstellt, abschließende Informationen über bestimmte Themen bereitzustellen oder eine Beratung im Einzelfall ganz oder teilweise zu ersetzen.

Hierfür steht Ihnen die IPL GmbH gerne auf Wunsch zur Verfügung. Institut für Produktionsmanagement und Logistik GmbH.

Geschäftsführer Prof. Dr.-Ing. Klaus-Jürgen Meier

Registergericht: Amtsgericht München B

Registernummer: 155383

Steuernummer: 117 / 135 / 42484

Redaktionelle Auswahl:

Prof. Dr.-Ing. Meier, Dipl.-Ing. Theo Muffert, Dr. Matthias Pfeffer