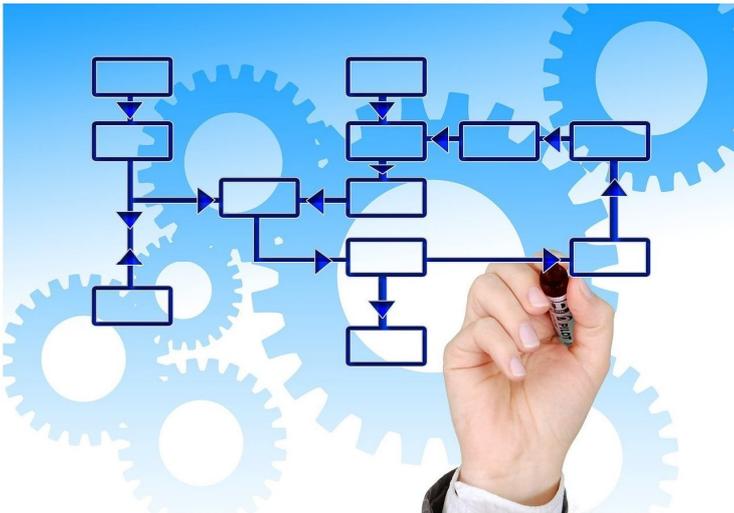


## Supply Chain Management - Was ist das?



Eine der besten Möglichkeiten für Unternehmen ihre Kunden gut zu bedienen besteht darin, effektives Supply Chain Management zu einer strategischen Priorität zu machen. Doch was ist Supply Chain Management? Einfach ausgedrückt überwacht es alle Prozesse, die Lieferanten integrieren um effizient zusammenzuarbeiten und ein Produkt von der Herstellung bis zu den Händen des Kunden zu bewegen - wobei Angebot und Nachfrage auf dem Weg berücksichtigt werden.

Laut David Frayer, Assistant Dean for Outreach & Engagement am Eli Broad College of Business der Michigan State University und Dozent des Online-Zertifikatsprogramms für Supply Chain Management an der MSU, geht es darum, eine sehr individuelle Produktlieferung zu ermöglichen: "Der ultimative Fokus der Lieferkette ist es, das Wertversprechen des Verbrauchers zu erfüllen und das Produkt an dem Ort

zu liefern, an dem er es haben möchte, in der Form, in der er es haben möchte, mit den einzigartigen Eigenschaften, die er haben möchte."

### Was ist Supply Chain Management?

Supply Chain Management ist die Abwicklung des gesamten Produktionsflusses einer Ware oder Dienstleistung - angefangen bei den Rohkomponenten bis hin zur Auslieferung des Endprodukts an den Verbraucher. Ein Unternehmen schafft ein Netzwerk von Zulieferern ("Glieder" in der Kette), die das Produkt von den Rohstofflieferanten bis zu den Organisationen weiterleiten, die direkt mit den Verbrauchern zu tun haben.

### Warum ist Supply Chain Management wichtig?

Effektive Supply-Chain-Management-Systeme minimieren Kosten, Abfall und Zeit im Produktionszyklus. Der Industriestandard ist eine Just-in-Time-Lieferkette geworden, bei der Einzelhandelsverkäufe automatisch Nachschubaufträge an die Hersteller signalisieren. Die Regale im Einzelhandel können dann fast so schnell wieder aufgefüllt werden, wie die Produkte tatsächlich verkauft werden. Eine Möglichkeit diesen Prozess weiter zu verbessern besteht darin, die Daten der Partner in der Lieferkette zu analysieren, um festzustellen, wo weitere Verbesserungen vorgenommen werden können.

Durch die Analyse von Partnerdaten identifiziert der CIO.com-Beitrag<sup>1</sup> drei Szenarien, in denen ein effektives Lieferkettenmanagement den Wert des Lieferkettenzyklus erhöht:

**Identifizierung potenzieller Probleme:** Wenn ein Kunde mehr Produkte bestellt, als der Hersteller liefern kann, kann sich der Käufer über schlechten Service beschweren. Durch Datenanalyse kann der Hersteller den Engpass vorhersehen, bevor der Käufer enttäuscht ist.

**Den Preis dynamisch optimieren:** Saisonale Produkte haben eine begrenzte Haltbarkeitsdauer. Am Ende der Saison werden diese Produkte in der Regel verschrottet oder mit tiefen Rabatten verkauft. Fluggesellschaften, Hotels und andere Unternehmen mit verderblichen "Produkten" passen die Preise in der Regel dynamisch an, um der Nachfrage gerecht zu werden. Durch den Einsatz von Analysesoftware können ähnliche Prognosetechniken die Gewinnspannen verbessern, selbst bei harten Gütern.

**Verbesserung der Zuteilung des "Available to Promise"-Bestands:** Analytische Software-Tools helfen bei der dynamischen Zuteilung von Ressourcen und der Planung von Arbeiten auf der Grundlage der Verkaufsprognose, der tatsächlichen Aufträge und der zugesagten Lieferung von Rohstoffen. Hersteller können das Lieferdatum eines Produkts bereits bei der Bestellung bestätigen - was die Zahl der falsch befüllten Aufträge deutlich reduziert.

### Hauptmerkmale eines effektiven Supply Chain Managements

Die Lieferkette ist das offensichtlichste "Gesicht" des Unternehmens für Kunden und Verbraucher. Je besser und effektiver das Lieferkettenmanagement eines Unternehmens ist, desto besser schützt es den Ruf des Unternehmens und seine langfristige Nachhaltigkeit.

Simon Ellis von IDC definiert in "The Path to a Thinking Supply Chain", was Supply Chain Management ist, indem er die fünf wichtigsten Aspekte des effektiven Supply Chain Managements der Zukunft identifiziert:

**Connected:** Zugriff auf unstrukturierte Daten aus sozialen Medien, strukturierte Daten aus dem Internet der Dinge (IoT) und traditionellere Datensätze, die über herkömmliche ERP- und B2B-Integrationstools verfügbar sind.

**Kollaborativ:** Die Verbesserung der Zusammenarbeit mit Lieferanten bedeutet zunehmend den Einsatz von Cloud-basierten Handelsnetzwerken, um eine unternehmensübergreifende Zusammenarbeit und ein Engagement zu ermöglichen.

**Cyber-bewusst:** Die Lieferkette muss ihre Systeme härten und sie vor Cyber-Eingriffen und Hacks schützen, was ein unternehmensweites Anliegen sein sollte.

**Kognitiv befähigt:** Die KI-Plattform wird zum Kontrollturm der modernen Lieferkette, indem sie Entscheidungen und Aktionen in der gesamten Kette sammelt, koordiniert und durchführt. Der größte Teil der Lieferkette ist automatisiert und selbstlernend.

**Umfassend:** Analysefunktionen müssen mit Daten in Echtzeit skaliert werden. Einblicke werden umfassend und schnell sein. Latenzzeiten sind in der Lieferkette der Zukunft inakzeptabel.

Viele Lieferketten haben diesen Prozess bereits eingeleitet: Die Beteiligung an Cloud-basierten Handelsnetzwerken ist so hoch wie nie zuvor und es werden große Anstrengungen unternommen, um die Analysefunktionen zu verbessern.

### **Evolution des Lieferkettenmanagements**

Während sich die Lieferketten von gestern auf die Verfügbarkeit, die Bewegung und die Kosten von physischen Vermögenswerten konzentrierten, geht es bei den heutigen Lieferketten um das Management von Daten, Dienstleistungen und Produkten, die in Lösungen gebündelt sind. Bei modernen Supply-Chain-Management-Systemen geht es um viel mehr als nur um das Wo und Wann. Das Supply Chain Management beeinflusst die Produkt- und Servicequalität, die Lieferung, die Kosten, die Kundenerfahrung und letztendlich die Rentabilität.

Im Jahr 2017 griff eine typische Lieferkette auf 50 Mal mehr Daten zu als noch fünf Jahre zuvor. Allerdings wird weniger als ein Viertel dieser Daten analysiert. Das bedeutet, dass der Wert zeitkritischer Daten - wie Informationen über das Wetter, plötzliche Arbeitskräfteengpässe, politische Unruhen und Mikroausbrüche in der Nachfrage - verloren gehen kann.

Moderne Lieferketten nutzen riesige Datenmengen, die durch den Kettenprozess generiert und von Analyseexperten und Datenwissenschaftlern kuratiert werden. Zukünftige Supply-Chain-Führungskräfte und die von ihnen verwalteten Enterprise Resource Planning (ERP)-Systeme werden sich wahrscheinlich darauf konzentrieren, den Nutzen dieser Daten zu optimieren - sie in Echtzeit mit minimaler Latenz zu analysieren.