



Strategische Checkliste zur kompakten Bewertung Ihres Investitionsprozesses für Maschinen und Anlagen (Kapazitätsrechnung, Kapazitätsplanung, S&OP)

In den folgenden genannten Feldern schätzen wir uns in der Investitionsphase bei Maschinen und Anlagen wie folgt ein. In einigen Feldern haben wir im Unternehmen Beste Praktiken und gute Umsetzungserfolge. In einigen Feldern haben wir als Unternehmen großen Handlungsbedarf. Sie können diese Selbstbewertung auch gerne auf die Fax-Nummer: (+49)-(0)-721-160 89 -564 mit Ihren Koordinaten zufaxen oder sprechen Sie uns unter der -563 auch gerne persönlich an. Wir freuen uns auf Ihre Herausforderung.

Im Feld ... schätzen wir unseren Investitionsprozess wie folgt ein. (Erläuterung: ++ sehr stark bis -- sehr schwach)	Nicht relevant						Bemerkung / Ansatzpunkt / Handlungsbedarf
		sehr stark		neutral		sehr schwach	
Bei der Investitionsrechnung (Beschaffung von Maschinen, Anlagen) habe ich ein gutes Gefühl.	°	++	+	0	-	--	
Die Investitionsentscheidungen sind glasklar und bauen auf soliden Daten, Berechnungen auf.	°	++	+	0	-	--	
Die Produktion ist im Hinblick auf Kennzahlen keine „Black Box“ sondern berechenbar.	°	++	+	0	-	--	
Die Aufgabenstellung der Investitionsrechnung ist beherrscht und nachvollziehbar.	°	++	+	0	-	--	
Kapazitätsrechnung berücksichtigt die Verschaltung von Maschinen, Anlagen (Prozesskette)	°	++	+	0	-	--	
Zusammenarbeit zwischen Vertrieb/Marketing, Controlling und Produktion/Technik ist hier gut.	°	++	+	0	-	--	
Die Produktivitäten, Kapazitäten (Nenn, Maximum, Ist) sind exakt und realistisch abgebildet.	°	++	+	0	-	--	
Die kapazitätsbeeinflussenden Parameter sind alle bekannt und exakt berücksichtigt.	°	++	+	0	-	--	
Die Stammdaten zur Berechnung der Kapazität sind aktuell und richtig.	°	++	+	0	-	--	
Die Abteilungen (V/M, Ctrl, P) arbeiten prozessorientiert und betriebswirtschaftlich ausgerichtet.	°	++	+	0	-	--	
Das betriebswirtschaftliche Ergebnis hat sich mit den getätigten Investitionen verbessert.							
Bei in der Vergangenheit getätigten Investitionen fallen keine Überstunden, Wochenenden an.	°	++	+	0	-	--	
Es gibt keine Fehlentscheidungen bei Maschinen und Anlagen in der Vergangenheit.	°	++	+	0	-	--	
Vom Marketing geplante Mengensteigerungen konnten mit den Investitionen erfüllt werden.	°	++	+	0	-	--	
Die Struktur der Daten (Excel-Tabellen) ist klar und transparent strukturiert (kein „Wirr-Warr“).	°	++	+	0	-	--	
Die zentralen Kennzahlen (Kapazität, ROI, DCF, OEE, Nenngeschwindigkeiten,...) sind definiert.	°	++	+	0	-	--	
Engpässe der Produktion können mit der Systematik schnell, visuell und richtig erkannt werden.	°	++	+	0	-	--	
Vertrieb / Marketing, Controlling und Produktion / Technik arbeiten mit gleichen Daten.	°	++	+	0	-	--	
Die kapazitätsbeeinflussenden Parameter der Produktion sind bekannt und berücksichtigt.	°	++	+	0	-	--	
Die kapazitätsbegrenzenden Constraints für die Anlagen sind bekannt und berücksichtigt.	°	++	+	0	-	--	
Es gibt einen definierten, strategischen Prozess für die Mengenplanung, Kapazitätsplanung.	°	++	+	0	-	--	
Die Kapazitätsrechnung ist sauber dokumentiert und kann von anderen übernommen werden.	°	++	+	0	-	--	
Mit der Kapazitätsrechnung und Kapazitätsplanung können Szenarien durchgespielt werden.	°	++	+	0	-	--	
Das betriebliche Vorschlagswesen nutzt die Kapazitätsberechnungen zur Savingberechnung.	°	++	+	0	-	--	
Die KVP / Sigma / Lean Aktivitäten können mit dem Kapazitätsmodell ausgerichtet werden.	°	++	+	0	-	--	