

FAST/og

LOGISTIK-CONTROLLINGSYSTEM

FAST/log – ein neues Logistik-Informations- und Controllingsystem

Für den Einsatz moderner Planungs- und Steuerungsmethoden benötigen Sie eine hohe Transparenz in den logistischen Abläufen. Diese Forderung wird heute von den Systemen für die Produktionsplanung und -steuerung (PPS) noch nicht erfüllt. Die PPS-Systeme verwalten zwar eine Vielzahl von Stamm- und Bewegungsdaten, bieten aber nur eingeschränkte, in der Regel fest vorgegebene Auswertungsfunktionen. Die vom PPS-System angebotenen logistischen Kennzahlen reichen als Basis für strategische Entscheidungen nicht aus:

- Sie kennen die Lager- und Umlaufbestände in Ihrem Unternehmen, können jedoch deren Beeinflussung durch den Vertrieb, die Disposition, den Einkauf und die Produktion nicht aufzeigen.
- Sie kennen das Umsatzvolumen, die Liefertermineinhaltung und deren dynamische Entwicklung bezogen auf jeden Lieferanten. Sie haben jedoch keine Kennzahlen um zu bewerten, wie ein Lieferant Ihre innerbetriebliche Auftragsabwicklung durch seine Termintreue und seine Lieferfristen beeinflusst.
- Sie kennen die wertbezogene ABC-Klassifizierung Ihrer Kaufteile. Für eine differenzierte Dispositions- und Einkaufsstrategie fehlen Ihnen jedoch detailliertere Informationen über die Verbrauchskonstanz (XYZ-Klassifizierung) und Verbrauchstrends.
- Ihr PPS-System weist hohe Lager- und Umlaufbestände aus. Es hilft Ihnen aber nicht bei der Suche nach den Teilen, die das größte Bestandssenkungspotential darstellen.

FAST/log bietet in diesen Aufgabenbereichen umfassende Unterstützung. FAST/log ist ein Monitoring- und Controllingsystem für den Beschaffungs- und Lagerbereich, das in Produktionsunternehmen und Handelshäusern aller Branchen als Ergänzung zu bestehenden PPS-Systemen eingesetzt wird.

FAST/log bereitet die vorhandenen Betriebsdaten auf, ermittelt zusätzliche Kennzahlen und führt hierarchische Klassifizierungen der Ergebnisse durch. Anhand der Kennzahlen und der verschiedenen grafischen Darstellungen können Sie in wenigen Minuten die kritischen Punkte Ihres Unternehmens erkennen und bewerten.

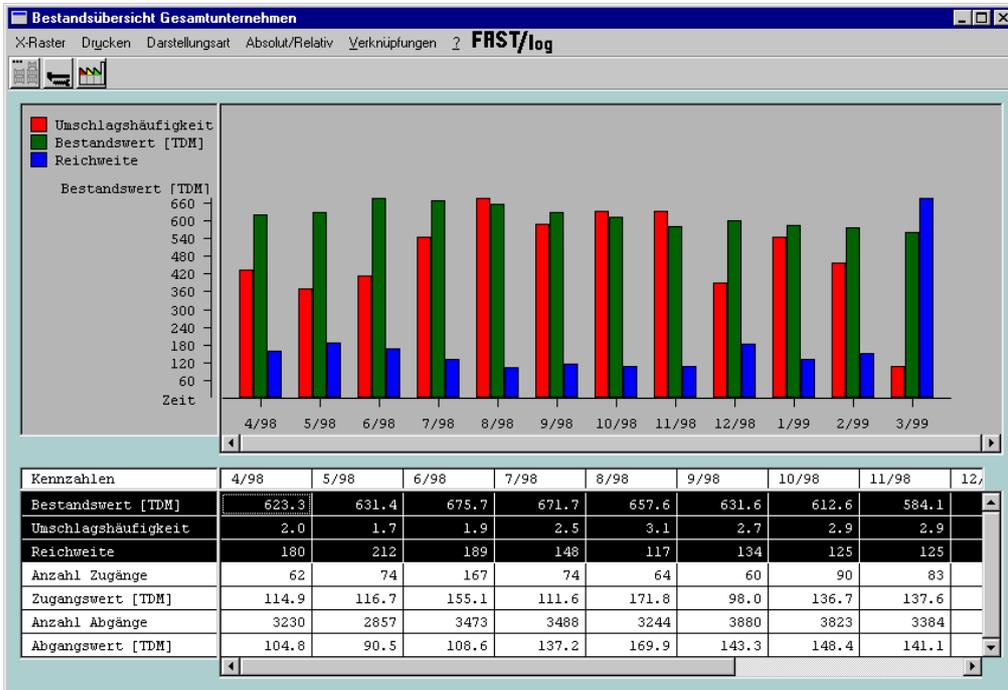
Die relationale Datenhaltung bietet Ihnen jederzeit direkten Zugriff sowohl auf die ermittelten Kennzahlen, als auch auf die zugrundeliegenden Stamm- und Bewegungsdaten.

Durch konsequente Nutzung moderner Softwaretechnologie kann das System in kurzer Zeit und mit geringem Aufwand im Unternehmen kundenspezifisch installiert und eingesetzt werden.

Die benutzerfreundliche grafische Oberfläche des Programmes reduziert den Schulungsaufwand für die Programmbedienung auf wenige Stunden.

Welche Aufgaben übernimmt FAST/log im Unternehmen ?

Für die Geschäftsleitung werden periodisch Logistikberichte auf der Basis von objektiven Kennzahlen bereitgestellt. Sie erhalten nicht nur die für die Geschäftsführung relevanten Kennzahlen, sondern zusätzlich individuelle Hitlisten, in denen die Problembereiche und Rationalisierungspotentiale in der Beschaffung und Lagerhaltung aufgezeigt sind. Durch den regelmäßigen Einsatz des Systems erreichen Sie einen kontinuierlichen Rationalisierungsprozeß.



Die mittlere Führungsebene erhält produkt-, lieferanten-, lager- und disponenten-gruppenbezogene Auswertungen, um beispielsweise Preise und Lieferbedingungen mit Lieferanten auszuhandeln, um die Arbeit der Disposition und des Einkaufs zu überwachen und um die Planungsparameter zu definieren und zu aktualisieren. Per Knopfdruck erfahren Sie, um welche Artikel Sie sich besonders kümmern müssen.

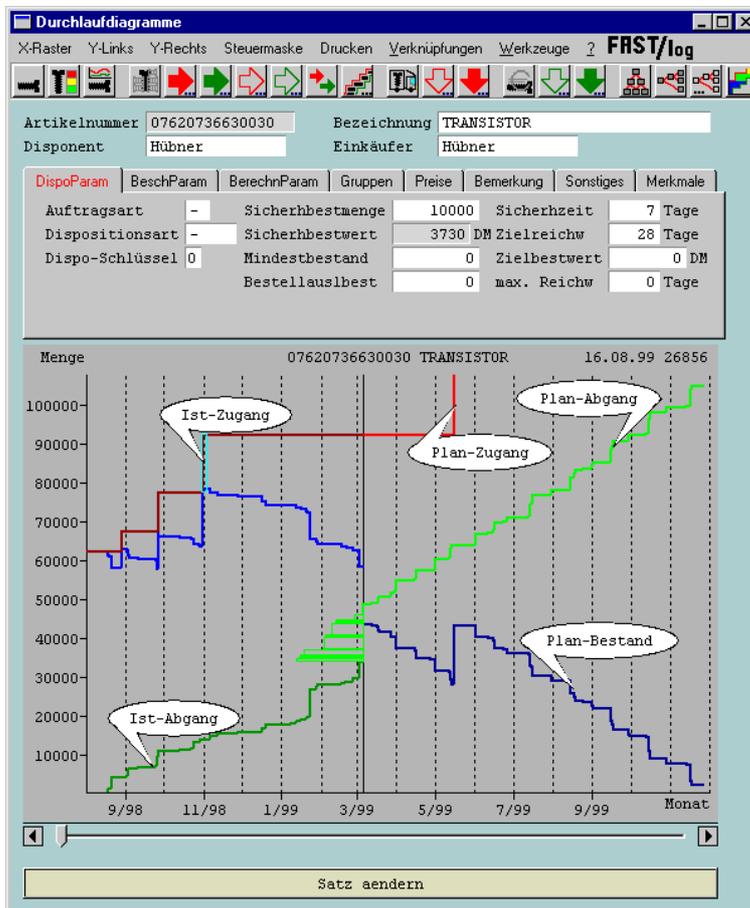
Gruppierung	Anzahl	Anteil [%]	Anzahl Bestand	mittl Bestand [TDM]	mittl BEST Anteil	Verbrauch [TDM]	Verbrauch [%]	Verbr Anteil	aktRW [Tage]	mittl RW [Tage]	aktBestand [TDM]	aktBest [%]	akt BEST Anteil
.R....A.Y..	13	3.6		117.5	18.7	229.5	14.8		164	187	102.9	18.5	
.R....A.X..	7	1.9		101.4	16.2	659.1	42.4		55	56	100.3	18.0	
.R....B.Y..	30	8.2		82.7	13.2	105.1	6.8		241	288	69.4	12.5	
.R....C.Z..	115	31.5		45.7	7.3	28.6	1.8		486	583	38.0	6.8	
.R....B.X..	13	3.6		41.0	6.5	49.1	3.2		224	306	30.1	5.4	
.R....C.Y..	104	28.5		37.2	5.9	31.8	2.0		321	427	28.0	5.0	
.R....B.Z..	13	3.6		32.1	5.1	38.1	2.5		256	308	26.6	4.8	
.B....A.Y..	4	1.1		18.0	2.9	63.3	4.1		79	104	13.7	2.5	
.R....A.Z..	2	0.6		17.6	2.8	59.9	3.9		104	107	17.2	3.1	
.P....A.X..	3	0.8		16.9	2.7	193.9	12.5		37	31	19.6	3.5	
.B....B.Y..	3	0.8		16.2	2.6	18.5	1.2		205	320	10.3	1.9	
.R....C.X..	32	8.8		14.1	2.3	12.3	0.8		326	421	10.9	2.0	
.B....B.X..	2	0.6		5.2	0.8	10.6	0.7		95	178	2.7	0.5	
.B....B.Z..	2	0.6		4.6	0.7	7.5	0.5		136	222	2.8	0.5	
.B....C.Z..	6	1.6		4.2	0.7	2.6	0.2		999	586	12.6	2.3	

Sie erhalten z.B. die Hitliste der AX-Teile (hoher Umsatzanteil und gleichmäßiger Verbrauch) mit den größten Bestandsreichweiten oder das Bestandssenkungspotential. Aufgrund dieser Vorauswahl sehen Sie sich die Artikel im sogenannten Durchlaufdiagramm genauer an.

Artikelnummer	Artikelbezeichnung	BestSenk Potential [DM]	Bestandsmenge	mittl Bestand	Mittl BestWert [DM]	opt BestlMg	Sich BestMg	ProdGr	Einkäufer	MatGr	MatHGr
07620736630030	TRANSISTOR	18064	58636	58425	21794	1	10000	-	Hübner	-	-
3774-653685421	F.KONDENS.	14286	96667	127613	17356	15147	15000	-	Hübner	-	-
9146110377V131	Deckel	13941	13036	23941	15587	5056	0	-	Hübner	-	-
40211244950030	DOPPELTRANS	11299	38213	39701	14611	12000	3000	-	Hübner	-	-
0621110671V131	Umkarton	10538	1680	19407	11470	3152	0	-	Hübner	-	-
86210191521002	RINGGEHÄUSE	9837	207	241	11478	1	34	-	Frey	-	-
00820196680183	SPULE KPL.	9448	3382	6531	12514	2000	600	-	Hübner	-	-
51541752160190	OBERTEIL FLEXOR	9104	6921	10421	11266	2000	1000	-	Hübner	-	-
14710-5796V200	Barcode-/Fix-Etikett	9021	853985	902192	9021	1	0	-	Hübner	-	-
59201296580033	Z-DIODE	8663	116843	107267	10835	3000	20000	-	Hübner	-	-
4564700057M200	T.SPR.M.	8175	5245	3261	35048	4000	500	-	Hübner	-	-
29331387310241	EPOXY-HARZ	7156	800	602	12235	200	150	-	Hübner	-	-
96490150640211	HF-LITZE	6639	63	95	6674	1	0	-	Hübner	-	-
70420565460060	RELAIS	6291	2175	1365	6294	1	0	-	Hübner	-	-

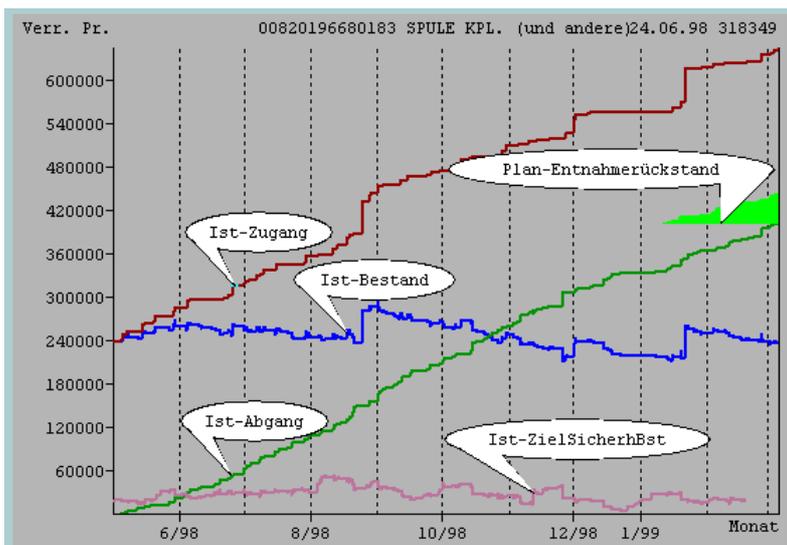
Aus der Liste und über die grafische Anzeige im Durchlaufdiagramm können Sie direkt auf die zugrundeliegenden Stamm- und Bewegungsdaten zugreifen. Das Durchlaufdiagramm zeigt sowohl die Istdaten der Vergangenheit als auch die aktuelle Materialplanung bezüglich geplantem Verbrauch und laufenden Bestellungen.

Anhand des Diagramms erkennen Sie schnell, ob das AX-Teil für die Beschaffung im Abrufverfahren über einen Rahmenauftrag geeignet wäre. Die Bestände ließen sich für dieses Teil um ca. 80% reduzieren, ohne eine Verringerung des Servicegrades in Kauf nehmen zu müssen.



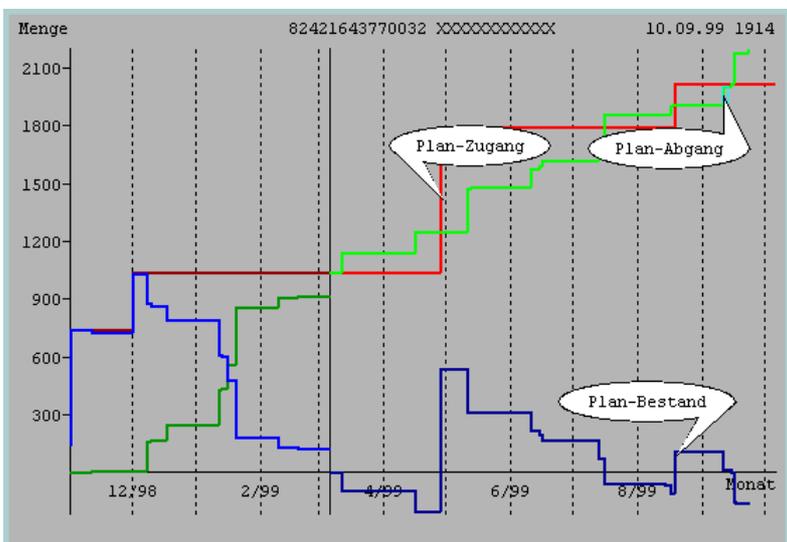
Das Beispiel zeigt, wie einfach es ist, mit Hilfe von FAST/log richtige Entscheidungen zu treffen. Wenn Sie Ihre Bestände bei einem mittleren Bestandsvolumen von 20 Mio. DM um 20% senken, sparen Sie jährlich ca. 500 TDM Kosten ein!

Das Zusammenfassen der Beispieldaten zu einer Auswertungsgruppe im Durchlaufdiagramm zeigt, daß das Bestandssenkungspotential (Differenz zwischen Ist- und Zielbestand) bezogen auf den Verrechnungspreis insgesamt etwa 80 Prozent beträgt.



In der operativen Ebene wird FAST/log z.B. eingesetzt, um Störungen im Beschaffungs- und Bestandsführungssystem leichter erkennen zu können und um rechtzeitig Hinweise auf potentielle Versorgungsprobleme zu bekommen (Frühwarnsystem).

Im Beispiel erkennen Sie, daß die für Ende April '99 geplante Lieferung (Plan-Zugang) zumindest teilweise früher erfolgen muß, wenn der im Monat 5/99 geplante Materialbedarf (Plan-Abgang) abgedeckt werden soll. Im Durchlaufdiagramm wird diese Situation durch den negativen Plan-Bestand angezeigt (potentielles Fehlteil). Über individuell konfigurierbare Verfügbarkeits-Reports lassen sich die Daten beispielsweise auch einkäufer- oder lieferantenbezogen ausdrucken



Sie können FAST/log als unternehmensweites permanentes Controlling-Werkzeug einsetzen, das Ihnen fortlaufend wichtige Unternehmenskennzahlen liefert. Aufgrund einer einheitlich definierten Datenbasis arbeiten alle Fachabteilungen Ihres Unternehmens mit den selben Daten und einem einheitlichen Berichtswesen, für das Sie bisher die Daten in mühsamer Kleinarbeit beschaffen und aufbereiten mußten.

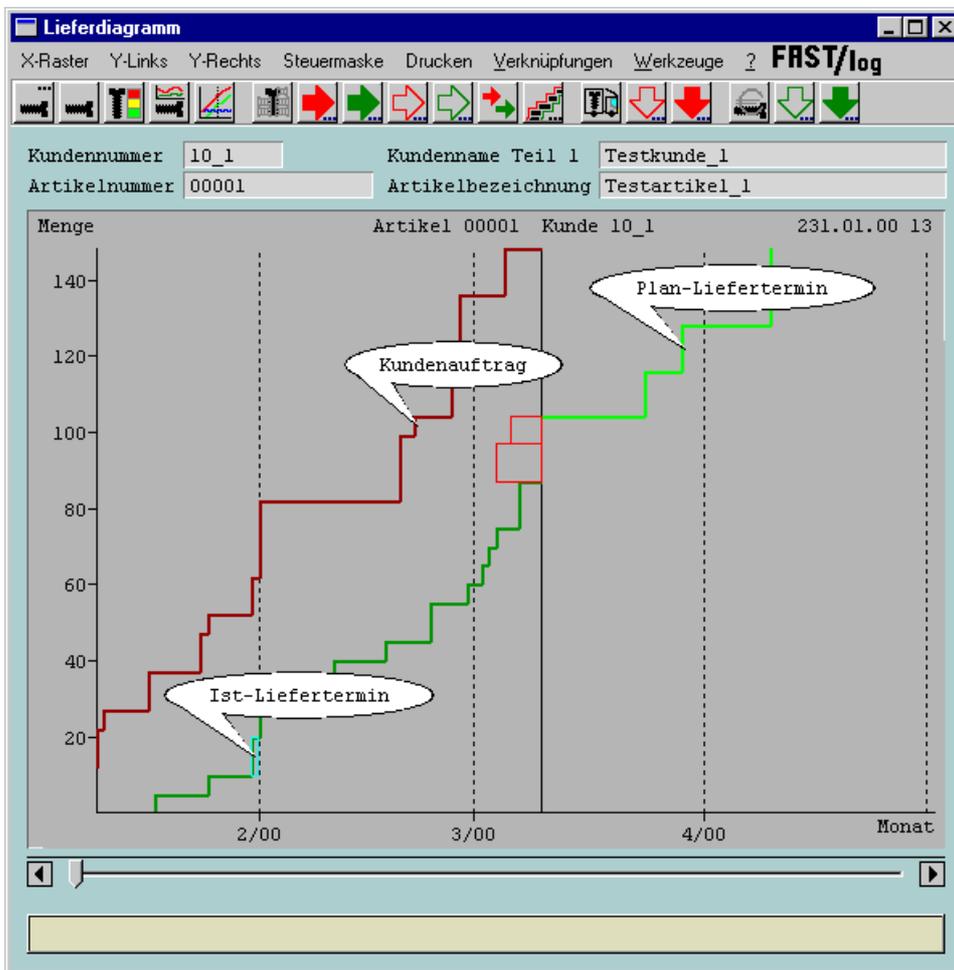
FAST/log kann auch für einmalige oder sporadische Analysen der Logistiksituation eines Unternehmens von Unternehmensberatern und Stabsabteilungen eingesetzt werden.

Welche Funktionen bietet FAST/log ?

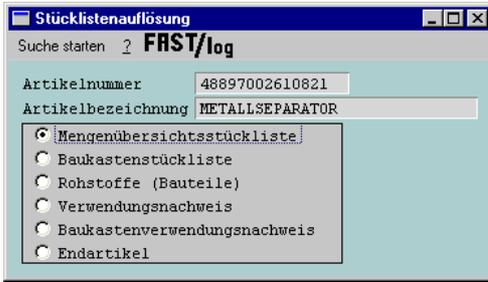
Das Programmsystem FAST/log umfaßt eine komplette Datenverwaltung für die im Logistikbereich verwendeten Daten. Daten aus verschiedenen Datenhaltungssystemen können mit FAST/log unter einer einheitlichen grafischen Benutzeroberfläche bearbeitet werden.

Das Kennzahlensystem von FAST/log verdichtet die unüberschaubare Flut von Einzeldaten zu aussagefähigen Kennzahlen, so daß Sie sich schnell einen Überblick in grafischer Darstellung oder als Report in Tabellenform verschaffen können. Die Kennzahlen bilden auch die Grundlage für die Hitlisten, anhand derer Sie aktiv von FAST/log auf Problemfälle hingewiesen werden.

Die Durchlaufdiagramme stellen u.a. Bestellungen, Wareneingänge, Lagerzu- und -abgänge, Materialreservierungen sowie Kundenaufträge und Warenausgänge in ihrem dynamischen Verlauf anschaulich dar. In dieser Darstellungsform werden komplizierte Zusammenhänge transparent, die aufgrund von einfachen Zahlenwerten nur relativ schwer zu erfassen sind.



Während das Artikel-Durchlaufdiagramm die artikel-bezogenen Prozesse und Prozeßparameter darstellt, zeigt das Liefer-Durchlaufdiagramm den Lieferprozeß von der Auftragserteilung bis zum Warenausgang. Dabei werden neben den Ist-Mengen und -Termine optional auch die Soll- und Planwerte angezeigt, um die Lieferbewertung unter verschiedenen Aspekten vornehmen zu können.



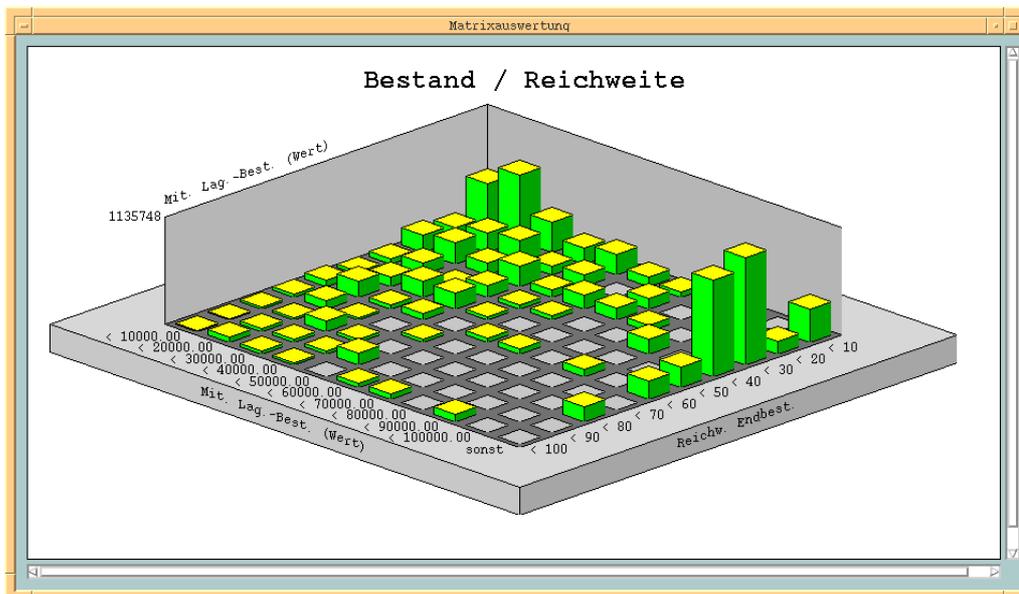
Die Stücklistenauflösung unterstützt den Anwender bei der Bewertung von Fragen, die mehrstufige Produktstrukturen betreffen. Sie arbeitet sowohl vom Rohmaterial zum Produkt als auch vom Endprodukt zum Rohmaterial.

TeilArtNr	Artikelbezeichnung	Menge	M-Basis
00030574060044	ELKO 4811 - ig 24	2.000	1.000
00770557940105	STECKER	1.000	1.000
01000699270028	CHIP-WID.	1.000	1.000
01031105700028	CHIP-WID.	1.000	1.000
01250547290106	GABELKNOPF	1.000	1.000
01260152630028	CHIP-WIDERSTAND	2.000	1.000
01320021570046	CHIP-KER.	4.000	1.000
01880936270033	DIODE	1.000	1.000
02030605670044	ELKO	1.000	1.000
02870176030029	MELF-WID.	1.000	1.000
03531592700033	Z-DIODE	2.000	1.000
04120823270240	LOCHITE	0.010	1.000
04150511250140	DICHTRING	4.000	1.000
05060416950201	BEFEST.SCHEIBE	1.000	1.000
05140799330240	KLEBER OMNI	0.000	1.000
05230827540028	CHIP-WID.	4.000	1.000

Der Verwendungsnachweis ist eine spezielle Anwendungsform der Stücklistenauflösung, bei der neben den Strukturinformationen der Stückliste auch der Materialbedarf sowie der aktuelle und geplante Materialverbrauch für jedes Teil, jede Baugruppe und für das Endprodukt ermittelt werden. Diese Funktion wird beispielsweise bei der Bewertung von Materialänderungen und der Beurteilung von Materialengpässen eingesetzt.

Material-Nr.	Teilenummer	akt.Bedarf	Verbrauch	err.Bedarf	Zugang	Bestand	Einheit	Plan-Bedarf	Var2-Bedarf
49930571490030	153589	101145	101145	30000	146560	Stück			
Stüchl.Stufe	Artikelnummer	akt.Bedarf	Verbrauch	err.Bedarf	Zugang	Bestand	SFaktor	AFaktor	
1/B	04779865461007	1980	1824	1824	1482	556	2.000000	1.0000	
1/B	18908217361004	64	68	68	0	38	2.000000	1.0000	
1/B	19499707281003	556	410	410	0	690	5.000000	1.0000	
2/B	07020011001970	120	85	85	0	115	5.000000	1.0000	
2/P	65613303130986	1680	2116	2116	1990	194	2.000000	1.0000	
3/P	48897002610821	200	230	230	120	60	10.000000	1.0000	
Summenwerte		4600	4733	4733	3592	1653			

In der Matrixauswertung werden zweidimensionale Segmentierungen erstellt und als dreidimensionale Säulengrafik ausgegeben. Im Beispiel werden der aktuelle Lagerbestand und die aktuelle Bestandsreichweite so gegenübergestellt, daß die kritischen Teile sofort erkannt werden können. Sie können von den Matrixsäulen aus direkt auf die zugrundeliegenden Datensätze zugreifen.



Materialwirtschaftssysteme verarbeiten i.d.R. mehrere zehntausend Artikelnummern. Für das Erkennen, Bewerten und Überprüfen von Maßnahmen ist es sinnvoll, neben der Betrachtung einzelner Teile auch Gruppierungen der Teile nach verschiedenen Kriterien vornehmen zu können. FAST/log bietet dafür die Möglichkeit, logistische Kennzahlen für sechs vordefinierte und zehn frei definierbare Gruppierungen zu berechnen. Die fest definierten Gruppierungen beziehen sich beispielsweise auf die ABC/XYZ-Klassifizierung, die allgemeine Teileklassifizierung sowie auf den Disponenten und den Einkäufer.

Gruppierung ABC, XYZ

ABC	XYZ	Anzahl	Anteil [%]	Anzahl Anteil	aktBestand [TDM]	akt BEST Anteil	LiefRückst [TDM]	EntnRückst [TDM]	mittl BestWert [TDM]	mittl BEST Anteil	Summe AbgWert [TDM]	Verbr Anteil	aktRW [Tage]	mittlRW [Tage]
A	F	1	0.3		61.4		0.0	4.9	61.0		11.7		999	999
A	X	11	3.0		120.9		5.2	49.0	122.0		863.6		51	51
A	Y	17	4.7		116.6		3.6	36.1	135.6		292.9		145	169
A	Z	4	1.1		20.7		7.0	9.1	20.7		80.6		93	94
B	X	15	4.1		32.9		0.1	9.3	46.2		59.6		201	283
B	Y	33	9.0		79.7		0.0	13.5	98.9		123.5		236	292
B	Z	15	4.1		29.4		0.0	3.7	36.6		45.6		236	294
C	X	33	9.0		11.1		0.0	1.6	14.4		12.7		321	416
C	Y	107	29.3		28.5		0.0	4.6	38.0		33.3		312	417
C	Z	121	33.1		50.7		2.3	12.1	49.9		31.3		592	584
F	F	4	1.1		4.3		0.0	1.0	3.8		0.0		999	999
F	Z	4	1.1		0.0		0.0	0.0	0.0		0.0		0	0

Gruppierung Klasse 1 und 2

Klasse 1	Klasse 2	Anzahl	Anzahl Anteil	aktBestand [TDM]	akt BEST Anteil	LiefRückst [TDM]	EntnRückst [TDM]	mittl BestWert [TDM]	mittl BEST Anteil	Summe AbgWert [TDM]	Verbr Anteil	aktRW [Tage]	mittlRW [Tage]
1	N4	77		96.9		0.0	13.5	106.9		64.0		554	611
1	H4	23		42.9		0.0	6.3	55.9		109.6		143	186
1	G0	7		49.6		0.0	9.4	52.1		38.3		473	497
1	KH	2		60.3		0.0	1.8	37.9		85.5		257	162
1	V1	2		9.5		0.0	33.2	27.1		471.0		7	21
1	HD	15		15.9		0.1	3.6	21.7		15.7		369	505
1	G7	5		21.9		0.0	4.5	21.5		17.1		468	460
1	HQ	2		12.0		0.0	2.6	19.0		18.2		240	381

Welche Kennzahlen bietet FAST/log ?

Neben den klassischen Kennzahlen der Materialwirtschaft bietet FAST/log eine Vielzahl von Kennzahlen, Segmentierungen und Klassifizierungen, die sowohl strategische als auch taktische und operative Entscheidungen unterstützen. Aufgrund der offenen Softwarearchitektur lassen sich kundenspezifische Erweiterungen mit geringem Aufwand durchführen. Der Anwender kann – bei entsprechender Systemkenntnis – auch eigenständig Erweiterungen des Systems vornehmen. Die Kennzahlen lassen sich in individuell einstellbaren Periodenrastern (Tage, Wochen, Monate, Quartale, Jahre) oder für vorgegebene Stichtage ermitteln.

Welche Daten kann FAST/log verwalten ?

Die Datenbank von FAST/log umfaßt in der Standardversion alle für das Logistik-Controlling sinnvollen Datenobjekte:

Artikel	Lagerbestand	Stücklisten
Lieferanten	Bestellungen	Wareneingänge
Lager	Lagerzugänge	Lagerabgänge.
Kunden	Kundenaufträge	Warenausgänge

Wie wird FAST/log in eine bestehende EDV-Umgebung integriert ?

FAST/log verfügt über eine konfigurierbare Datenschnittstelle, die ASCII-Dateien verarbeitet. Dieses Dateiformat kann i.d.R. von jedem PPS- oder Lagersteuerungssystem erstellt werden. Bei HOST-Systemen mit einer relationalen Datenbank ist grundsätzlich auch eine direkte Nutzung der HOST-Daten möglich.

Auf welcher Hardware ist FAST/log lauffähig ?

Die bei der FAST/log-Entwicklung verwendete Makrosprache GOAL (Graphic Oriented Application Language) ermöglicht einen universellen Einsatz der Software auf zahlreichen Hardware- und Betriebssystemplattformen. Folgende Systeme werden beispielsweise unterstützt: Windows NT/98 und UNIX-Rechner (z.B. IBM-AIX, Solaris, HP-UX, SCO).

Welche Softwarevoraussetzungen gibt es für FAST/log ?

Benötigt wird eine relationale Datenbank mit C-Schnittstelle und eine grafische Benutzeroberfläche (X-Windows, OSF-Motif oder OpenLook, MS-Windows NT, Windows 95, Windows 98).

Haben Sie noch offene Wünsche ?

Kein Problem! FAST/log ist so konzipiert, daß auch individuelle Kundenwünsche mit geringem Aufwand – für Sie und für uns – erfüllt werden können. Durch den Einsatz der Makrosprache GOAL und des Reportgenerators Crystal Reports™ können qualifizierte Anwender das System sogar eigenständig modifizieren und erweitern.

Für weitere Fragen zu FAST/log richten Sie sich bitte an:



GTT · Gesellschaft für Technologie Transfer mbH
Hollerithallee 7 · 30419 Hannover
Tel. 0511 27947-0 · Fax: 0511 27947-299
E-mail: GTT@GTT-Online.de · www.GTT-Online.de

FAST/log ist ein modulares Controlling-System, mit dem die gesamte logistische Kette von der Kundenanfrage bis zum Zahlungseingang abgedeckt wird. Mit Hilfe des FAST/log-Systems werden die Zusammenhänge und Abhängigkeiten zwischen den verschiedenen Unternehmensbereichen transparent gemacht. Zur Zeit sind die Module FAST/log-Beschaffungscontrolling und FAST/log-Bestandscontrolling verfügbar.

Die nachfolgenden Erläuterungen informieren allgemein über die Module des FAST/log-Systems.

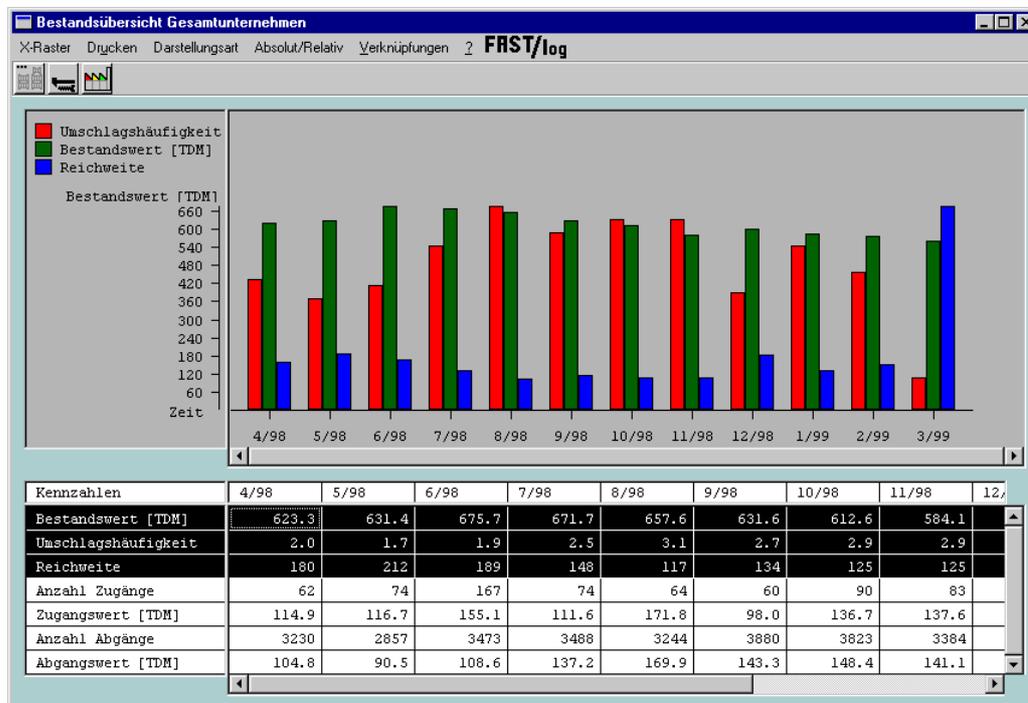
Datenaufbereitung und -darstellung

Die Datenaufbereitung betrifft zum einen die verdichtete Darstellung der Daten in Form von Kennzahlen und statistischen Auswertungen (Häufigkeitsverteilungen) und zum anderen die Darstellung von einzelnen Datenobjekten im Durchlaufdiagramm.

- Kennzahlengrafiken

In den Kennzahlengrafiken werden Kennzahlenverläufe (Zeitreihen für die Auswertungsperioden) für ein oder mehrere Kennzahlen in einer Grafik abgebildet.

Die Kennzahlen können sich dabei auf verschiedene Auswertungshierarchiestufen beziehen, z. B. auf verschiedene Artikel- oder Lagerhierarchieebenen. Für die Darstellung der Kennzahlen stehen u. a. Linien- und Säulendiagramme zur Verfügung.



Die Kennzahlen werden in FAST/log-Auswertungsläufen ermittelt oder aus einem PPS-System übernommen und stehen danach für den Benutzer des FAST/log-Beschaffungs- bzw. Bestandscontrolling zur Verfügung. Die Ergebnisse können alternativ in Mengen- und Geldwerten angezeigt werden.

Folgende Kennzahlen werden beispielsweise artikel-, artikelgruppen- oder lieferantenbezogen von FAST/log ermittelt:

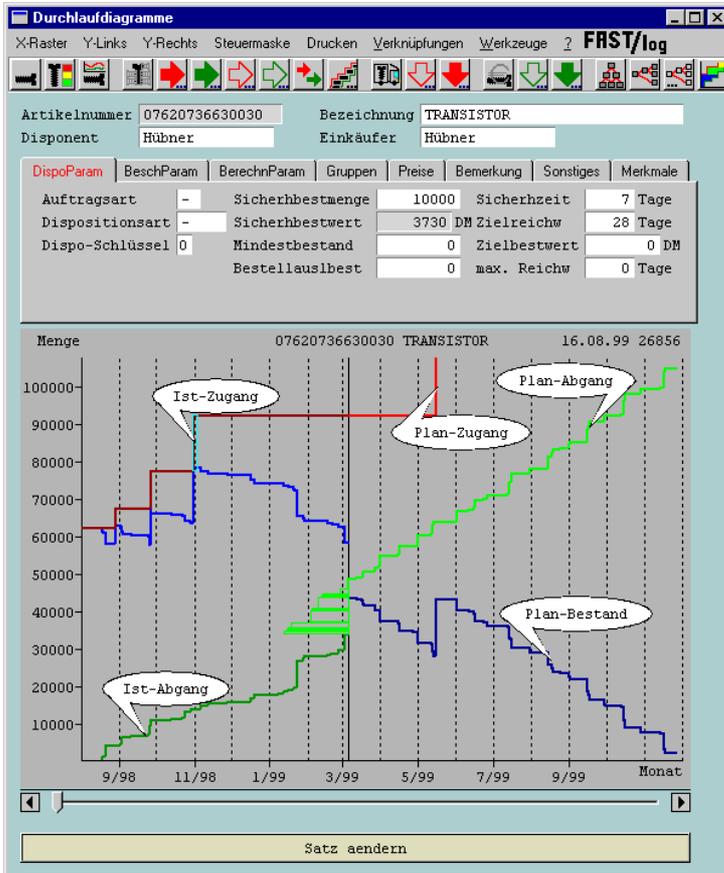
Kennzahl	Artikel			Art-Gruppe			Lager			Lieferant			Art-Lager			Allgemein		
	S	Z	P	S	Z	P	S	Z	P	S	Z	P	S	Z	P	S	Z	P
ABC Bestellung																		
ABC-Verbrauch																		
Anzahl Artikel																		
Anzahl Bestellpositionen																		
Anzahl Bestellungen																		
Anzahl Lager																		
Anzahl Lieferanten																		
Anzahl Null-Bestandstage																		
Anzahl offene Bestellpositionen																		
Anzahl Wareneingänge																		
Bestellbestandsmenge																		
Bestellbestandswert																		
Bestellpunkt																		
Lagerbestandsmenge																		
Lagerbestandswert																		
Lieferzeit/WBZ neg. Abweichung																		
Lieferzeit/WBZ pos. Abweichung																		
max. Lagerbestandsmenge																		
min. Lagerbestandsmenge																		
mittlere Bestellmenge/-wert																		
mittlere Lagerbestandsmenge																		
mittlerer Lagerbestandswert																		
mittlere Lagerzeit																		
mittlere Lieferzeit																		
mittlere Plan-Wiederbeschaffungszeit																		
mittlere Reichweite Bestand Verbrauch																		
mittlere Reichweite Endbestand Verbrauch																		
mittlere Umschlaghäufigkeit																		
mittlere Verbrauchsmenge																		
mittlerer Verbrauchswert																		
mittlere Wiederbeschaffungszeit																		
mittlere Wareneingangsmenge																		
mittlerer Wareneingangswert																		
mittlere Durchlaufzeit Wareneingänge																		
mittlere Zugangsmenge/-wert																		
offene Bestellmenge																		
offener Bestellwert																		
optimale Bestellmenge																		
Reichweite aktueller Bestand																		
Sicherheitsbestandsmenge																		
Sicherheitsbestandswert																		
STA Lieferzeit																		
STA Lieferzeit/Wiederbeschaffungszeit																		
STA TA Lieferung																		
STA TA Lieferung, mittlere																		
STA Verbrauchsmenge																		
STA Wiederbeschaffungszeit																		
STA Wiederbeschaffungszeit, mittlere																		
STA ZDL Wareneingänge																		
Summe Bestellmenge																		
Summe Bestellwert																		
Summe Wareneingangsmenge																		
Summe Wareneingangswert																		
TA negative Lieferung																		
TA positive Lieferung																		
Verbrauchsprognose																		
Wareneingangs-Bestandsmenge																		
Wareneingangsbestandswert																		
Wert der offenen Bestellungen																		
XYZ-Klasse																		

WBZ = Wiederbeschaffungszeit, ZDL = Durchlaufzeit
S = Stichtag, Z = Zeitraum, P = Periode, STA = Standardabweichung, TA = Terminabweichung



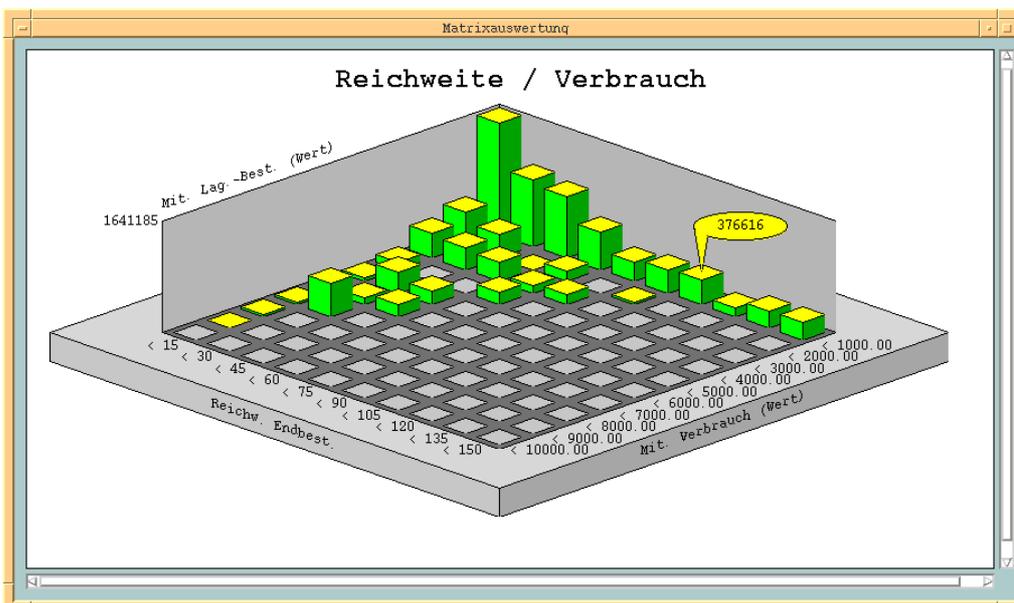
-Durchlaufdiagramme

Durchlaufdiagramme zeigen z.B. die einzelnen Zu- und Abgänge eines Lagers in Form von Summenkurven. In diesen Grafiken können ebenfalls die Bestände angezeigt werden. Die Darstellung umfaßt wahlweise sowohl Ist- als auch Plandaten. Die Bildschirmanzeige kann über Konfigurationsparameter voreingestellt werden.



-Häufigkeitsverteilungen

Häufigkeitsverteilungen werden eindimensional (Histogramm) oder zweidimensional (Matrixauswertung) erstellt. Die Klassifizierung der Verteilungen (Auswertungssegmente) erfolgt über frei definierbare X- und Y-Skalierungen. Über die Histogrammsäulen ist ein direkter Zugriff auf die zugrundeliegenden Daten möglich. Die Auswertungsparameter für Häufigkeitsverteilungen können in Form von Auswertungsformularen abgespeichert werden.



Listenausgaben

Das System verfügt über einen Grundvorrat an Standardlisten. Eine Erweiterung ist im Rahmen der Installation des Systems möglich. Dabei können die Wünsche des Anwenders auf einfache Weise umgesetzt werden, soweit die vorliegenden Daten dies zulassen.

Stichtagskennzahlen Artikel

Artikelnummer	Artikelbezeichnung	Klasse 1	Klasse 2	Stichtag	Bestandsmenge	Bestandswert [DM]	offene BestlPos	offene BestellMg	offener BestlWert [DM]	WE-Meng
00030574060044	ELKO 4811 - ig 24	1	HJ	05.03.99	1225	93	0	0	0	
00770557940105	STECKER	1	N4	05.03.99	172	377	0	0	0	
0079-091626340	FENSTER	2								
00820196680183	SPULE KPL.	1								
01000699270028	CHIP-WID.	1								
01031105700028	CHIP-WID.	1								
01250547290106	GABELKNOPF	1								
01260152630028	CHIP-WIDERSTAND	1								
01320021570046	CHIP-KER.	1								
01880936270033	DIODE	1								
02030605670044	ELKO	1								
0280-190196340	HAFTFOLIE	1								
02870176030029	MELF-WID.	1								
03531592700033	Z-DIODE	1								

Stichtagskennzahlen Artikel selektieren

Artikelnummer	von	bis
Artikelbezeichnung	von	bis
Klasse 1	von	bis
Klasse 2	von	bis
Stichtag	von	bis
Bestandsmenge	von	bis
Bestandswert	von	bis
Anz off Bestellpositionen	von	bis
offene Bestellmenge	von	bis
offener Bestellwert	von	bis
Wareneingangsbestandsmenge	von	bis
Wareneingangsbestandswert	von	bis
Reichweite laut Planverbrauch	von	bis
Entnahmerückstandsmenge	von	bis
Entnahmerückstandswert	von	bis
Lieferrückstandsmenge	von	bis
Lieferrückstandswert	von	bis
Anzahl Wareneingänge	von	bis
Bestellbestandsmenge	von	bis
Bestellbestandswert	von	bis

max Anzahl Datensätze:

Benutzerschnittstelle

Die Benutzerschnittstelle ist als grafische Benutzeroberfläche in Fenstertechnik realisiert worden. Die Benutzerschnittstelle umfaßt die folgenden Elemente: Menüsystem, Datentabellen, Datenmasken, Kennzahlenmasken, Grafiken und Ergebnislisten. Die Benutzeroberfläche ist so aufgebaut, daß eine Einweisung des Benutzers in die Bedienung des Systems schnell und unkompliziert erfolgen kann.

Ergebnisausgabe

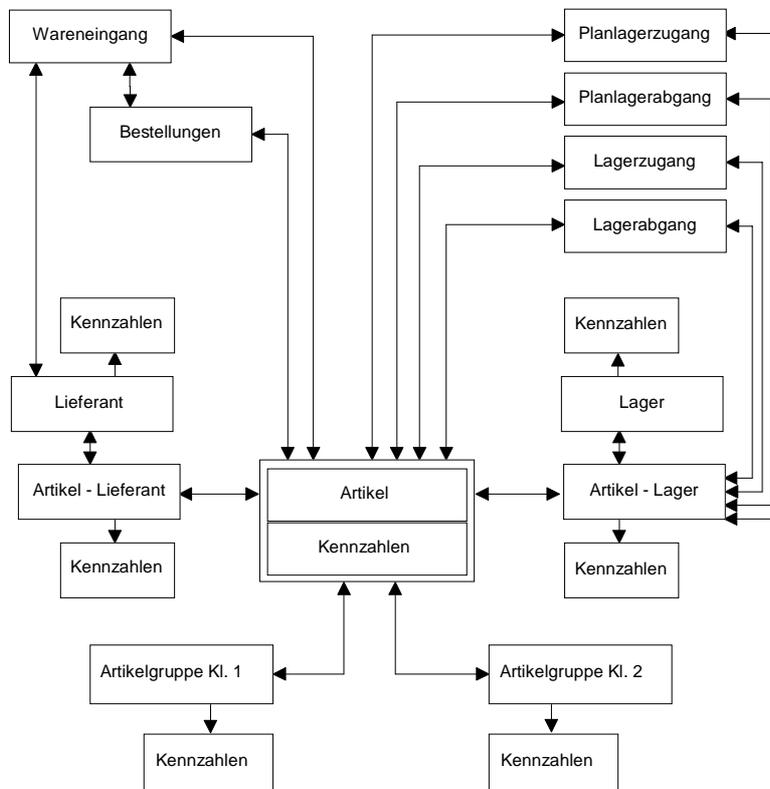
Die Ergebnisse von Auswertungen und Abfragen werden in Form von Grafiken und Listen auf dem Monitor angezeigt. Der Ausdruck von Grafiken erfolgt mit Hilfe eines grafikfähigen Farbdruckers. Die Listen lassen sich mit jedem üblichen Druckersystem ausdrucken. Zusätzlich gibt es eine Datenschnittstelle zur Übergabe von Ergebnisdaten an ein Text-, Chart- oder Tabellenkalkulationsprogramm.

Gruppierung ABC, XYZ

ABC	XYZ	Anzahl	Anteil [%]	Anzahl Anteil	aktBestand [TDM]	aktBEST Anteil	LiefRückst [TDM]	EntnRückst [TDM]	mittl BestWert [TDM]	mittl BEST Anteil	Summe AbgWert [TDM]	Verbr Anteil	aktRW [Tage]	mittlRW [Tage]
A	F	1	0.3		61.4		0.0	4.9	61.0		11.7		999	999
A	X	11	3.0		120.9		5.2	49.0	122.0		863.6		145	51
A	Y	17	4.7		116.6		3.6	36.1	135.6		292.9		51	169
A	Z	4	1.1		20.7		7.0	9.1	20.7		80.6		93	94
B	X	15	4.1		32.9		0.1	9.3	46.2		59.6		201	283
B	Y	33	9.0		79.7		0.0	13.5	98.9		123.5		236	292
B	Z	15	4.1		29.4		0.0	3.7	36.6		45.6		236	294
C	X	33	9.0		11.1		0.0	1.6	14.4		12.7		321	416
C	Y	107	29.3		28.5		0.0	4.6	38.0		33.3		312	417
C	Z	121	33.1		50.7		2.3	12.1	49.9		31.3		592	584
F	F	4	1.1		4.3		0.0	1.0	3.8		0.0		999	999
F	Z	4	1.1		0.0		0.0	0.0	0.0		0.0		0	0

Datenbasis

Die Module des FAST/log-Systems besitzen eine gemeinsame, durchgängige Datenbasis. Für die Darstellung wird ein relationales Datenmodell verwendet. Die Datenbasis umfaßt jeweils die für den Betrieb der installierten Module notwendigen Tabellen. Im FAST/log-Bestandscontrolling werden beispielsweise die in der Grafik markierten Datentabellen verarbeitet.



Einbindung in eine bestehende Softwareumgebung

Eine Integration der Module des FAST/log-Systems in eine bestehende PPS-Umgebung ist möglich. Die Schnittstellen zu bestehenden Systemen werden im Standardfall mittels ASCII-Dateien realisiert. Die ASCII-Schnittstelle kann an die jeweiligen Bedingungen der Anwender angepaßt werden kann.

Programmbeschreibung

Die Module des FAST/log-Systems sind Single-User-Programme. Sie werden von der Betriebssystemebene vom Benutzer gestartet. Der Zugang zum System erfolgt über ein Grafikterminal, das ein X-Terminal oder eine grafikfähige Workstation sein kann. Die Kennzahlenauswertungsläufe erfolgen als Hintergrundprozesse, so daß der Benutzer während der Auswertungszeit mit dem System weiterarbeiten kann. Die Anzeige von Grafiken, Kennzahlen und Auswertungslisten erfolgt im Online-Betrieb.

Technische Daten

Hardwarevoraussetzungen:

1. Pentium II PC mit Windows 95/98/NT (für kleine Anwendungen)
2. Pentium III PC mit Windows NT oder SCO-Unix (für mittlere Anwendungen)
3. UNIX-Rechner (IBM, HP, SUN usw.)

Bei Bedarf können weitere Hardwareplattformen unterstützt werden, wenn die Rahmenbedingungen für eine Portierung erfüllt sind (Verfügbarkeit der Softwaretools etc.). Der Monitor sollte eine Auflösung von mindestens 1024 x 786 Bildpunkten bei 256 Farben haben.

Speicherbedarf

Der Speicherbedarf der Festplatte und des Rechner Hauptspeichers ist direkt vom Umfang der Anwendung abhängig.

Als unterer Grenzwert kann für die Festplattengröße ca. 1 GB und für die Hauptspeichergöße 64 MB angesetzt werden.

Softwarevoraussetzungen

Grundvoraussetzung ist je nach Hardwareplattform:

MS-Windows 95/98, Windows NT

SCO-Unix, HP-UX 10.x

IBM-AIX (Vers. 4.x)

SOLARIS (Vers.7.x)

Zum Betrieb der Module des FAST/log-Systems ist ein Datenbanksystem mit C-Schnittstelle notwendig (z.B. Oracle Vers. 7.3.x oder 8.x).

Beispiele für die Hardwarekonfiguration

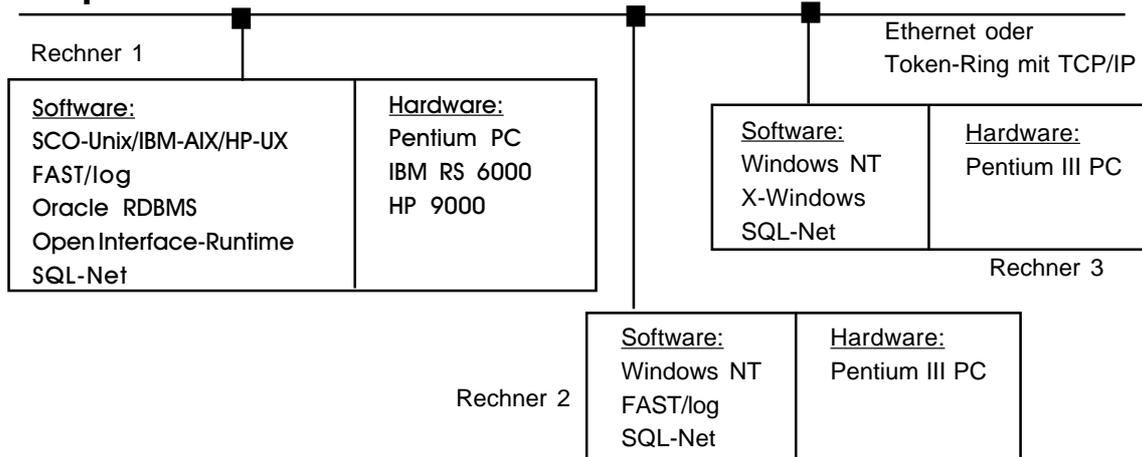
Durch den Einsatz von Unix, X-Windows und Oracle gibt es viele Möglichkeiten der Hardwarekonfiguration eines Gesamtsystems. Nachfolgend sind drei Beispiele für mögliche Hardwarekonfigurationen erläutert.

Beispiel A:

<u>Software:</u>	<u>Hardware:</u>
SCO-Unix/IBM-AIX/HP-UX	Pentium PC
FAST/log	IBM RS 6000
Oracle RDBMS	HP 9000
Open Interface-Runtime	
SQL-Net	

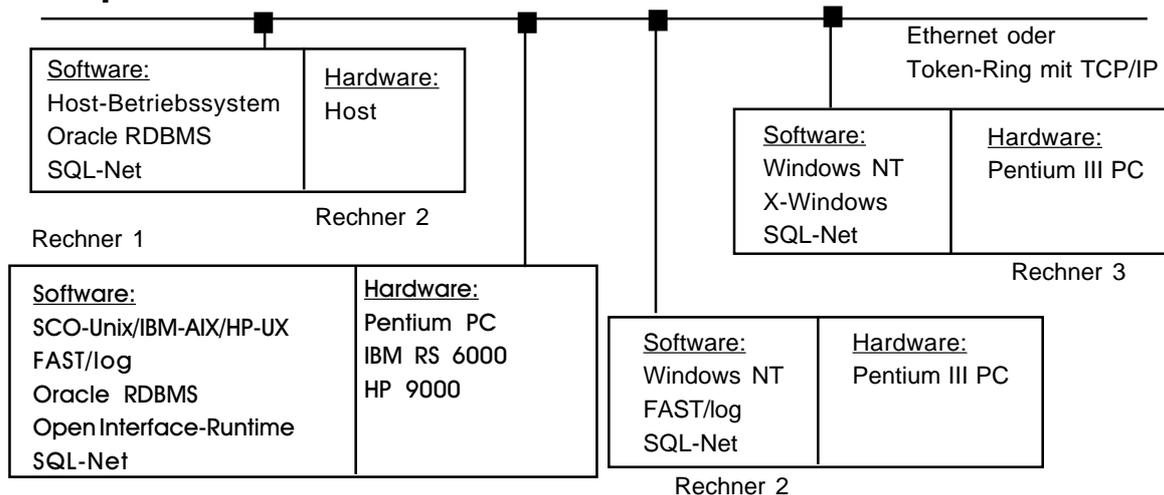
Das Beispiel A zeigt eine Einplatzkonfiguration. In diesem Falle sind die Datenbank, der X-Windows-Server, das Open-Interface-Runtime und das FAST/log-System auf einem Rechner installiert.

Beispiel B:



Im Beispiel B ist eine Dreiplatzkonfiguration dargestellt. Auf Rechner 1 ist die gleiche Software installiert wie im Beispiel A. Bei Rechner 2 und 3 handelt es sich um MS-Windows-PCs. Auf dem 2. Rechner läuft ein FAST/log-Programm in der Windows-Umgebung ab; lediglich die Daten werden über das Netz vom Rechner 1 beschafft. Es ist auch möglich, auf einer Unix-Workstation die FAST/log-Programme und ihre Umgebung zu installieren und die Ausgabe auf einem vorhandenen PC durchzuführen (Rechner 3). Die Rechner sind über Ethernet- oder Token-Ring-Netzwerke verbunden. Als Netzwerkprotokoll wird TCP/IP verwendet.

Beispiel C:



Das Beispiel C zeigt eine ähnliche Konfiguration wie in Beispiel B. Hier wird allerdings eine evtl. vorhandene Hostdatenbank zur Datenspeicherung verwendet. D.h., die Datenbank ist nicht mehr auf der Workstation installiert, sondern die FAST/log-Programme greifen von der Workstation aus über SQL-Net auf eine entfernte Datenbank zu. Dadurch kann z.B. die Forderung nach einer zentralen Unternehmensdatenbank erfüllt werden.

Implementierungssprache

Die Software ist in C realisiert worden und verwendet das Oberflächentool OpenInterface. Als Datenbanksprache wird SQL eingesetzt.

Benutzeroberfläche

Die Benutzeroberfläche ist als grafische Benutzeroberfläche mit Fenstertechnik realisiert. Das Erscheinungsbild der Benutzeroberfläche orientiert sich an den jeweiligen Oberflächenstandards der verschiedenen Hardwareplattformen (z.B. MS-Windows, OSF-Motif).

Die Benutzeroberfläche ist in der Standardinstallation in deutscher Sprache abgefaßt. Sie kann aber bei entsprechender Anforderung in andere Sprachen übertragen werden.

Installation

Die Installation erfolgt durch GTT oder den Systemverwalter des Anwenders.

Die Software wird auf CD oder als Magnetband ausgeliefert.

Zusätzlich zur Installation von FAST/log ist die Installation der Runtimeversion des OpenInterface (Oberfläche) und einer SQL-Datenbank notwendig.

Dokumentation

Mit dem FAST/log wird ein Benutzerhandbuch (identisch mit der online-Hilfe) ausgeliefert, in dem auch die Belange der Systembetreuung abgehandelt sind.

Anforderungen an den Benutzer

Der Benutzer benötigt keine besonderen Kenntnisse, wenn er aus der entsprechenden Fachabteilung kommt. Der Einstieg in das System wird allerdings erleichtert, wenn der Benutzer früher schon mit grafischen Benutzeroberflächen gearbeitet hat. Der Systemverwalter sollte entsprechend der verwendeten Hardwareplattform ausreichende Kenntnisse über Windows oder über die verwendeten Unix-Systeme besitzen.

Schulung

Schulungen werden auf Anforderung vor Ort oder beim Vertriebspartner in Hannover durchgeführt. Zusätzlich zu den Bedienschulungen werden auch Nutzungsschulungen angeboten. Im Rahmen dieser Schulung werden die fachlichen Hintergründe des Systems und die Entwicklung von Vorschlägen zur Verbesserung der Ergebnisse im Logistikbereich behandelt.

Konditionen

Die Module des FAST/log-Systems werden dem Kunden zu den gültigen Softwarelizenzbedingungen der Fa. GTT überlassen. Für Fremdprodukte (Oberfläche und Datenbank) gelten die Bedingungen der jeweiligen Softwarelizenzverträge.

Bestell- und Lieferhinweise

Das Softwareprodukt kann über



Technologie Transfer

GTT · Gesellschaft für Technologie Transfer mbH
Hollerithallee 7 · 30419 Hannover
Tel. 0511 27947-0 · Fax: 0511 27947-299
E-mail: GTT@GTT-Online.de · www.GTT-Online.de

bezogen werden. Es gelten die Preise der jeweils aktuellen Preisliste.

FAST/log