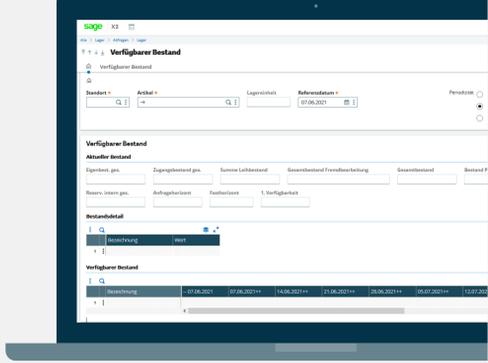


# Vier Schritte zur erfolgreichen Bestandskontrolle in der Chemiebranche

mit Sage X3

Die Bestandsverwaltung war immer schon wichtig. Aber in modernen, komplexen betrieblichen Umgebungen ist sie umso entscheidender.

In der schnell wachsenden Chemieindustrie benötigen Sie eine optimale Lagerverwaltung, die speziell für das moderne Betriebsumfeld ausgelegt ist. Mit zunehmendem Fokus auf Compliance, Konsistenz zwischen den Durchläufen, Sicherheit und Wirksamkeit Ihrer Produkte sowie der Forderung nach mehr Anpassbarkeit in den lokalen Märkten wird das Bestandsmanagement immer komplexer.



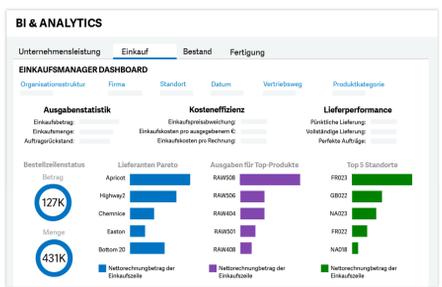
Eine verbesserte Umschlagshäufigkeit kann zu deutlicher Senkung des Betriebskapitals und Steigerung der Gewinnspanne führen. Wenn solche Änderungen aber nicht richtig verwaltet werden, steigt das Risiko von Fehlbeständen und unzufriedenen Kunden.

**In den folgenden vier Schritten erfahren Sie, wie Sage X3 diese Risiken reduziert und Ihnen eine vollständige Kontrolle über Ihre Fertigungsprozesse ermöglicht.**

01

## Planen Sie für die tatsächliche Nachfrage

Die Optimierung Ihres Bestands ist ein guter Anfang. Aber der nächste (unerlässliche) Schritt ist das Materials Resource Planning (MRP) bzw. eine genaue Bedarfsprognose. In einem wachsenden Markt reicht es nicht mehr aus, nur auf historische Aufträge zu schauen, um die zukünftige Nachfrage zu prognostizieren.



Moderne Chemieunternehmen benötigen einen intelligenteren Ansatz, der Input aus dem gesamten Unternehmen berücksichtigt, einschließlich Vertrieb und Marketing, Finanzen und Produktion. Daten in Echtzeit aller Standorte sind für die Reduzierung von Fehlbeständen und eine Verkürzung Ihrer Lieferzeiten entscheidend.

## Optimieren Sie Ihren Lagerbestand

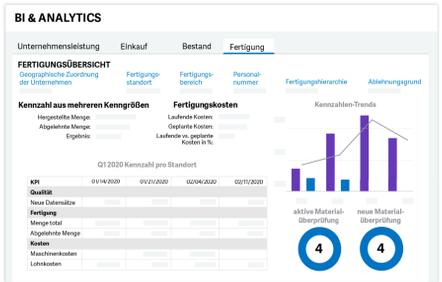
Es mag zunächst sinnvoll erscheinen, über ausreichend Lagerbestand zu verfügen, um die Nachfrage zu Spitzenzeiten abzudecken. So können Sie jede Bestellung schnell und effizient abwickeln. In der Praxis aber ist es in den meisten Fällen besser, Barmittel in anderen Teilen des Unternehmens einzusetzen. Bei hohen Lagerbeständen stehen Chemieunternehmen zudem Risiken der Lagerfähigkeit und Chargenkontrolle gegenüber.



Deswegen entscheiden sich viele Unternehmen dafür, ihre Lagerbestände zu optimieren. Sie rationalisieren die Produktpalette und reduzieren überflüssige Lagerbestände. Zudem werden die Pufferbestände genauer berechnet und im Einkauf häufiger kleinere Mengen bestellt.

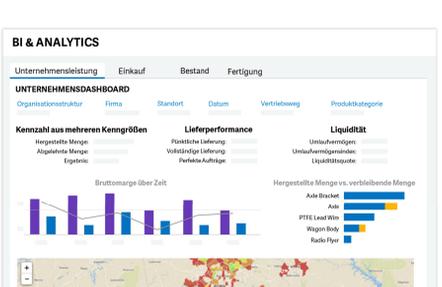
## Verbessern Sie Ihre Rückverfolgbarkeit

Erhalten Sie aus der Datenhistorie und mit Echtzeit-Daten die volle Transparenz über jede Phase Ihrer Produktionsprozesse. Dies ermöglicht Ihnen eine durchgängige Rückverfolgbarkeit über all Ihre Standorte hinweg. Managen Sie Ihre Prozesse effektiv durch Ursachenanalysen, die die Durchgängigkeit Ihrer Prozesse verbessern und Sicherheitsrisiken minimieren.



## Kontrollieren und messen Sie den Erfolg

Effektives Berichtswesen ist entscheidend, um den Erfolg von Optimierungsplänen zu kontrollieren. Die Genauigkeit Ihrer Nachfrageplanung sollte datengesteuert erfolgen und nicht auf Schätzungen beruhen. Von der Vorlaufzeitvariabilität bis zur Prognosegenauigkeit benötigen Sie Echtzeitzugriff auf eine zentrale Datenquelle, die sogenannte Single Source of Truth.



Viele Chemieunternehmen verfügen allerdings immer noch über unterschiedliche Business-Systeme in verschiedenen Bereichen und an globalen Standorten. Dies macht es schwierig, alle nötigen Daten zu erhalten, ohne mehr Mitarbeiter zu beschäftigen oder tägliche Betriebsabläufe zu beeinträchtigen.

## Diese vier Schritte führen Sie zu einer effizienteren Produktionskette

**Entscheidend ist die richtige Umsetzung, um eine Steigerung von Fehlbeständen und nicht erfüllten Kundenbestellungen zu vermeiden.**

Optimieren Sie Ihre Bestandskontrolle, verbessern Sie die Rückverfolgbarkeit und die Transparenz Ihrer Lieferkette mit Sage X3.

Jetzt mehr erfahren [www.sage.com/de-de/sage-business-cloud/sage-x3/](http://www.sage.com/de-de/sage-business-cloud/sage-x3/)