

Moderne Bewertungssysteme für Einkäufer bzw. Einkaufsabteilungen müssen auf das jeweilige Arbeitsgebiet und die Besonderheiten der abzuwickelnden Beschaffungstätigkeit maßgeschneidert sein. Dabei stützt sich eine Bewertung nicht auf ein einziges, sondern auf eine Vielzahl von Kriterien wie z. B. erzielte Liefertreue und erzielte Qualität (als Maß für gute Lieferantenauswahl und -entwicklung), Anzahl der verfügbaren Lieferanten je Position (als Maß der Risikominderung), Wirkungsgrad der Zusammenarbeit mit innerbetrieblichen Stellen und Wertschätzung des Einkäufers durch die Integrität der Person des Einkäufers (zu diesem Punkt erwähnte ein Teilnehmer die große Versuchung, denen Einkäufer in bestimmten Branchen ausgesetzt sind und empfahl eine regelmäßige Überprüfung der Vermögenslage bestimmter Personen).

MODERNE WIRTSCHAFTLICHE FERTIGUNGSMETHODEN

(Dipl. -Ing. Peter P. Zessnik, Leiter des Arbeitskreises)

In diesem Arbeitskreis berichteten die Kollegen Rast (Alpine Zeltweg) und Zessnik (Waagner Biro Graz) zu den Themen "Programmierung von NC-Maschinen" und "Fertigungssteuerung mit Einsatz von Modularprogrammen". Die Lösung dieser Probleme trägt heute dazu bei, dem Ziel, das Unternehmen als kybernetisches System weiter auszubauen, näher zu kommen und führt so zur Vergrößerung des Wirkungsgrades der eingesetzten Produktionsmittel.

Da die wirtschaftliche Nutzung der eingesetzten Produktionsmaschinen heute bereits zum Standardwissen jeder Betriebsführung zählt und auch entsprechende Methoden überall routinemäßig angewandt werden, muß sich die Entwicklungsarbeit auf die Bereiche "vor" und "zwischen" der Produktion richten. Hier bringt der Einsatz von NC-Maschinen durch ihre im Büro mögliche Umrüstbarkeit und die Verwendung der EDV in der Fertigungssteuerung zur Kontrolle der Zeiten und Mengen in den Zwischenlagern die heute noch möglichen und nötigen großen Steigerungsraten der Kostenersparnis von den Herstellkosten.

Die Behandlung der Themen erfolgte in der Schilderung von praktischen

Erfahrungen mit diesen Methoden.

Die Verwendung des Lochstreifens als Informationsträger zur Steuerung der NC-Maschine erfordert bereits eine Änderung in der Informationserstellung aus dem Konstruktionsbüro. Eine derart nun NC-gerechte Zeichnung kann nun nach einer Programmierhierarchie entweder mit dem Rechenschieber und großem laufendem Aufwand an Personal oder mit Hilfe von EDV-Anlagen und Programmiersprachen verschiedensten Entwicklungsgrades in den Lochstreifen als Datenträger umgesetzt werden. Die Hard- und Softwareteile der verschiedensten Größenordnung und verschiedenster Hersteller werden noch laufend entwickelt, die Entscheidung für ein System kann oft nur für relativ kurze Zeit richtig sein. Dennoch kann schon über quantifizierte Erfahrungen hinsichtlich des wirtschaftlichen Einsatzes der einzelnen Stufen dieser Programmierhierarchie berichtet werden.

Die Anwendung der Modularprogramme zur Fertigungssteuerung setzt einen bereits sehr hoch entwickelten Organisationsstandard in der händischen Lösung dieses Problemkreises voraus. Weiters ist zu beachten, daß dieser Schritt zur Vollintegration wohl den Überblick über die Daten und deren Speicherung in der EDV-Anlage über große Datenmengen und große Zeiträume erlaubt, daß aber der Überblick für den einzelnen Mitarbeiter verloren geht und dessen individuelle Entscheidungsmöglichkeiten eingeschränkt werden.

Somit wird die Verwendung dieser Systeme neben dem Ausbau des organisatorischen Standards viel mehr zur Lösung psychologischer Faktoren in der Betriebsführung die verantwortlichen Manager hindrängen, als dies bisher der Fall war.

Abschließend konnte festgestellt werden, daß die Ausbildung in der Studienrichtung Wirtschaftsingenieurwesen an der Technischen Hochschule in Graz nach den gegenwärtigen Studienplänen unsere Kollegen zu wertvollen Mitarbeitern für die Lösung dieser Probleme in der Industrie machen konnte und das dadurch ein Beitrag zur Entwicklung europareifer Unternehmen geleistet werden kann.