



Ihre optimale Bevorratungsstrategie

# RISIKOANALYSE

IN NUR 4 SCHRITTEN ZU MEHR PRODUKTIONSSICHERHEIT

- 1. Wesentliche Treiber für ein Ausfallrisiko prüfen**  
Mögliche Treiber eines Ausfallrisikos können äußere Einwirkungen auf das Material sein, wie Verschleiß und mechanische Belastungen oder der Einbauort der Materialien.
- 2. Einstufung in 4 Schadensklassen**  
Eine Schadensklasse setzt sich aus der Ersatzteilklassifizierung und der Engpass-Station zusammen. Die Kritikalitätsklassen 1, 2, S, W und T beschreiben Ersatzteile, die eine hohe oder mittlere Priorität haben oder Verschleißteile, Sicherheitsteile oder werkstückberührende Teile sind. Die Kritikalitätsklassen 3, 9 und C beinhalten Ersatzteile mit niedriger Priorität, Verschleißteile **ohne** GROB-Ersatzteilkennzeichnung oder Verbrauchsteile. Ob ein Engpass besteht, wird an der Anzahl der Maschinen in der OP abgeleitet.
- 3. Erstellung eines individuellen, kostenfreien Angebots auf Basis Ihrer Bedürfnisse und Vorgaben**  
Gemeinsam mit Ihnen erstellen wir ein Angebot, das sowohl Notwendigkeiten unsererseits als auch Ihre persönlichen Präferenzen und Wünsche berücksichtigt.
- 4. Bestellung und anschließende Bevorratung**  
Die Art der Bevorratung hängt von der Schadensklasse ab, die zuvor bestimmt wurde. So ist bei Schadensklasse E1 eine Bevorratung erforderlich, während bei Ersatzteilen der Schadensklasse E4 die Möglichkeit, aber keine Erforderlichkeit besteht.

## SPAREN SIE BIS ZU 9 STUNDEN ZEIT

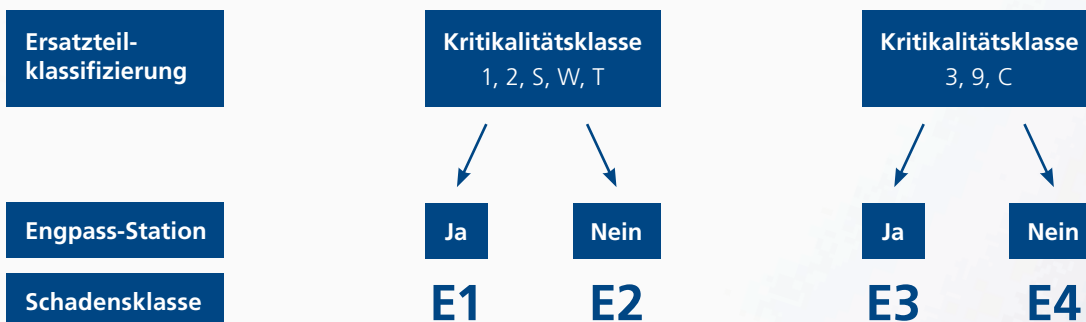
... bei der Reparatur von Baugruppen im Vergleich zu einzelnen Ersatzteilen.

- ⊕ Verkürzte Montagezeiten
- ⊕ „Plug-&-Produce“-Fähigkeit
- ⊕ Geringere Ausfallzeiten

## UNSER ANSATZ: WESENTLICHER TREIBER FÜR DAS AUSFALLRISIKO VON MATERIALIEN

RISIKOANALYSE		
	KRITISCH	UNKRITISCH
<b>ÄUSSERE BELASTUNG</b> Ersatzteilklassifizierung	1, 2, S, W, T + Ersatzteile (hohe oder mittlere Priorität) + Verschleißteile + Sicherheitsteile + Werkstückberührende Teile	3, 9, C + Ersatzteile (niedrige Priorität) + Verschleißteile (keine GROB-Ersatzteilkennzeichnung) + Verbrauchsteil
<b>EINBAUORT</b> Engpass-Station	Ja  Eine einzige Maschine ist in der OP vorhanden. Deren Ausfall führt zu einem Komplettausfall der Produktionslinie.	Nein  Mehrere Maschinen sind in der OP vorhanden.

### ERGEBNIS DER RISIKOANALYSE: JEDES MATERIAL WIRD EINER SCHADENSKLASSE ZUGEORDNET.



**E1, E2** Bedarfsabdeckung für laufende Instandhaltung:  
Dringende Empfehlung zur Bevorratung

**E4** Absicherung von ungeplanten Ausfällen:  
Empfehlung zur Bevorratung für Reparaturen

**E3** Absicherung von ungeplanten Ausfällen:  
Empfehlung zur Bevorratung für Reparaturen