

<b>Kostensenkungspotenziale</b>		
outputbezogen	inputbezogen	prozessbezogen
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Realisierung kostengünstiger Konstruktion und Produkt-gestaltung bei Stück-gütern               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Einsatz der konstruktions- begleitenden Kalkulation</li> <li>- Normung, Typung</li> <li>- Baukastensysteme</li> <li>- Einsatz der Wertanalyse</li> </ul> </li> <li>• Realisierung kostengünsti-ger Werkstoffmischungen bei Fließgütern (z. B. Flüssigkeiten, Schüttgüter)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Einsatz kostengüns-tiger Werkstoffarten</li> <li>• Wahl zwischen Ei- generstellung und Fremdbezug von Vorprodukten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Einsatz rationellerer techno- logischer Verfahren (mutati- ve Betriebsgrößenvariation)</li> <li>• Übergang zu rationelleren organisatorischen Verfah- ren (z. B. von Werkstatt- zur Fließproduktion)</li> <li>• Ausnutzung von Erfahrung- effekten mit zunehmenden Stückzahlen</li> <li>• Kapazitätsabbau bei lang- fristiger Überkapazität</li> </ul>

Abb. 11-1: Langfristige Kostensenkungspotenziale

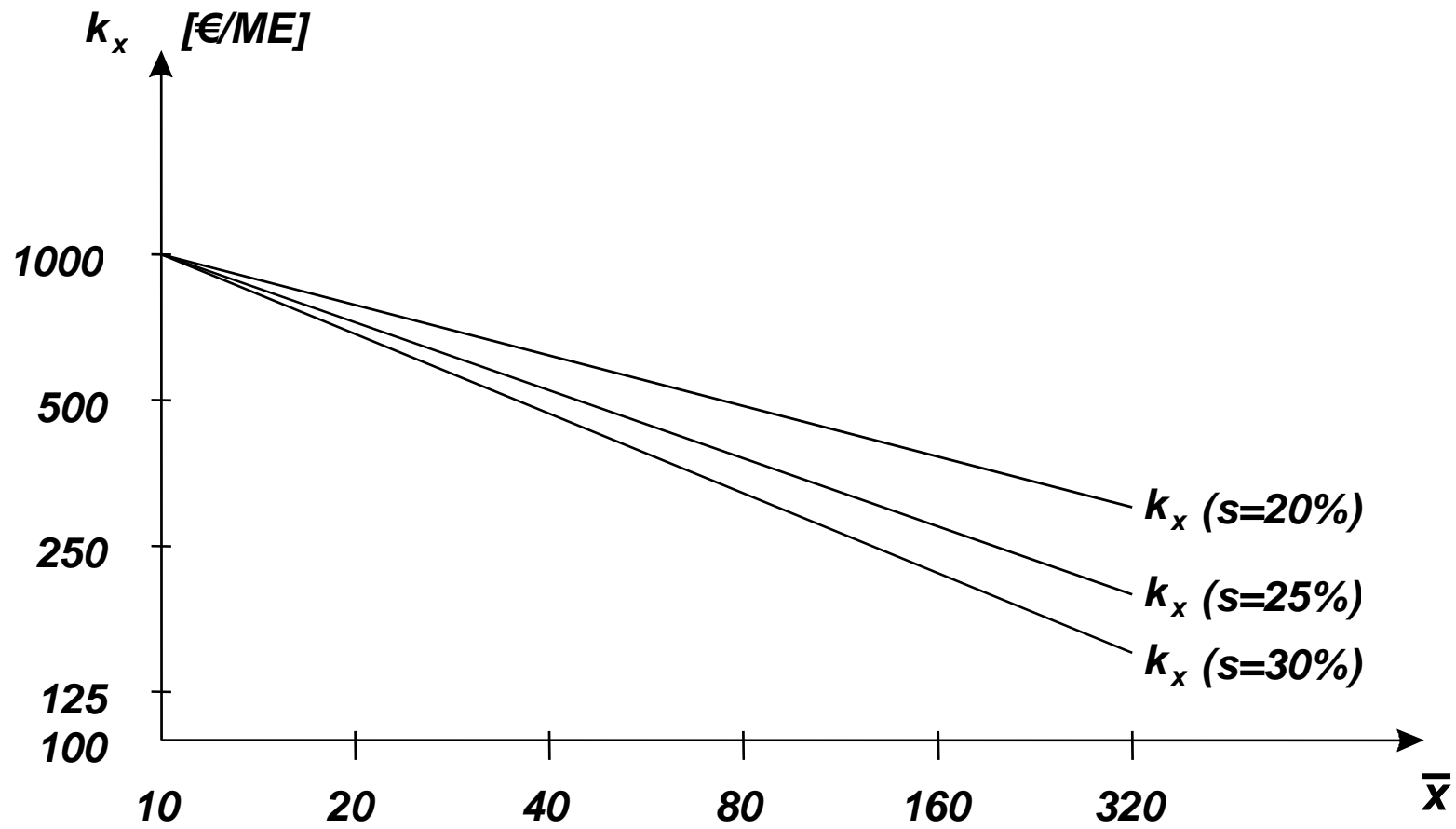


Abb. 11-2: Kostenerfahrungskurve

Lebenszyklusphasen	Prozesse (Aktivitäten)	Kosten
Entwicklungsphase	Innovation, Forschung, Entwicklung, Konstruktion	Vorlaufkosten
Einführungsphase	Produktion, Test, Einführung	Vorlaufkosten, Herstellkosten, Vertriebskosten, Verwaltungskosten
Wachstumsphase, Reifephase, Degenerationsphase	Produktion, Vertrieb, Service	Herstellkosten, Vertriebskosten, Verwaltungskosten
Stilllegungsphase	Demontage, Entsorgung, Recycling	Nachlaufkosten

Abb. 11-3: Lebenszykluskosten