

# success story

## InnovationsassistentIn

C A T T

## Ganzheitliches Prozess-Reengineering als Basis für eine optimierte Supply Chain



### Firmenporträt:

Die 1996 gegründete NKE AUSTRIA GmbH mit Stammsitz in Steyr ist ein Hersteller von Wälzlagern. Innerhalb von zehn Jahren ist die Marke NKE auf dem globalen Wälzlagermarkt als anerkannte Alternative in der Premium-Klasse hervorgegangen. NKE entwickelt, produziert und vermarktet Standard- und Sonderlager für alle industriellen Anwendungen. NKE-Wälzlager werden durch 14 Vertriebsbüros und mehr als 240 Handelspartner in über 55 Ländern vertrieben.

### Zitat:

„Das InnovationsassistentInnen-Programm war der Anstoß dafür, eine Projektmanagerin im Bereich „Beschaffung/Supply Chain Management“ einzustellen. Die finanzielle Unterstützung sowie die fachliche Betreuung durch CATT und den externen Berater erleichterten die Entscheidung.“

Harald Zerobin,  
Geschäftsführer NKE AUSTRIA GmbH

„Durch die Kontakte im Netzwerk der InnovationsassistentInnen wird sowohl die berufliche als auch die persönliche Entwicklung gefördert.“

DI (FH) Gabriele Neumayr,  
Innovationsassistentin bei NKE AUSTRIA GmbH

### Information & Kontakt:

**CATT Innovation Management GmbH**  
Hafenstraße 47 - 51, A-4020 Linz  
Tel.: 0732 / 9015-5420  
info@catt.at, www.catt.at

### Hintergrund

Bei der NKE AUSTRIA GmbH sind in den letzten Jahren nicht nur die Mitarbeiterzahlen, sondern auch die Komplexität der Prozesse stetig gewachsen. Dies erforderte Prozess-Neudefinitionen und eine neue Organisationsstruktur. Die steigenden Kundenanforderungen und ein wachsendes Beschaffungsnetzwerk verlangten ein durchgängiges Management der Supply Chain. Die Anforderungen an ein neues IT-System, das den hohen Ansprüchen gerecht wird, stellte die Basis für das Innovationsprojekt dar.

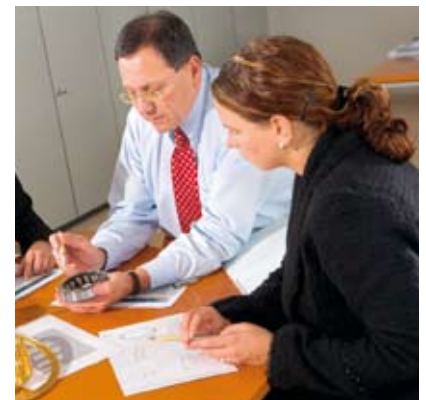
### Neue Anforderungen an Informations- und Materialfluss

Auch die steigende Wertschöpfungstiefe war eine Herausforderung – ein geeignetes PPS-Tool sollte dieser gerecht werden. Im Zuge der Einführung des neuen, web-basierten ERP-Systems wurden alle Stammdaten überarbeitet und mit Stücklisten und Arbeitsplänen versehen. Die erhöhte Stammdatenqualität – und deren stetige Pflege – stellte sich als kritischer Erfolgsfaktor für das Projekt heraus. Die gewachsenen Strukturen mussten auch hinsichtlich der Aktualität und Prozessorientierung beleuchtet werden. Daraus ergaben sich neue Prozesse und Aufgabenverteilungen.

Da die Beschaffung eine Kernkompetenz des Unternehmens darstellt, wurde das ERP-System an dessen Anforderungen angepasst – es erfolgt eine sofortige Weitergabe der Informationen (z. B. Mengen- oder Terminänderungen) an die Produktion. Weitere Ziele des Supply Chain Managements werden in Folgeprojekten (z. B. Web-Shop, Lieferanten-, Speditorsanbindung etc.) umgesetzt.

### Erfolgreiche Umsetzung des Projekts mithilfe einer Innovationsassistentin

Durch den Einsatz der engagierten Jungabsolventin der Fachhochschule Steyr, DI (FH) Gabriele Neumayr, wurden Ressourcen für die Projektkoordination und -umsetzung geschaffen. Wertvolle Unterstützung und Beratung stellte der externe Coach, Herr DI Kurt Zaiser, zur Verfügung. So konnte das Projekt mit fachlichem Background und der nötigen Konsequenz umgesetzt werden.



v.l.n.r.: Harald Zerobin,  
DI (FH) Gabriele Neumayr  
(Foto: NKE AUSTRIA GmbH)

### CATT Innovation Management GmbH ...

... ist One-Stop-Shop im Innovationsmanagement und unterstützt oö. Unternehmen und Institutionen bei der Suche nach und Abwicklung von regionalen, nationalen und internationalen FTI-Förderprogrammen, bei der Suche nach hochqualifizierten PraktikantInnen und InnovationsassistentInnen sowie bei Technologiekooperationen und Fragen zu Schutzrechten.

# success story

## Innovation Assistant

C A T T

## Holistic process re-engineering as a basis for an optimised supply chain



### Company portrait:

NKE AUSTRIA Ltd., based in Steyr, was founded in 1996 and manufactures roller bearings. Within ten years, the NKE brand has established itself in the global market as a recognised alternative in the premium class. NKE develops, produces and markets both standard and special bearings for all types of industrial applications. NKE roller bearings are marketed via 14 sales offices and over 240 trading partners in more than 55 countries.

### Quote:

„The Innovation Assistant Programme provided the impetus for the appointment of a project manager in the purchasing/supply chain management area. The financial support and the specialist support offered by CATT and the external advisor facilitated this decision.“

Harald Zerobin, CEO, NKE AUSTRIA Ltd.

„The contacts made within the innovation assistant network help to further professional and personal development.“

Gabriele Neumayr,  
NKE AUSTRIA Ltd., innovation assistant

### Information & Contact:

**CATT Innovation Management GmbH**  
Hafenstrasse 47-51, A-4020 Linz  
Tel.: ++43 / 732 / 9015-5420  
info@catt.at, www.catt.at

### Background

In recent years NKE AUSTRIA Ltd. has radically increased the size of its labour force and the complexity of its processes. This dictates both the redefinition of the processes themselves and the creation of a new organisational structure. Increasing customer demands and a growing sourcing network necessitated a complete supply chain management. Thus, the requirements made on a new IT system, which could fulfil these stringent demands, formed the basis for this innovation project.

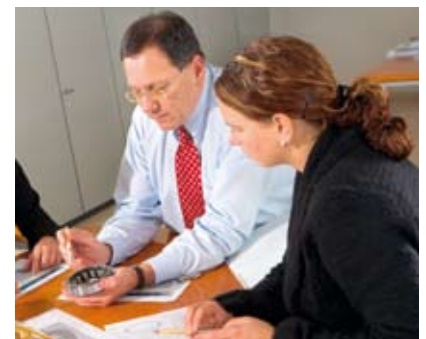
### New demands with regard to the flow of information and material

The increasing depth of the internal value added chain was also a challenge and it was decided to introduce a suitable PPS tool for this purpose. In the course of the launch of a new, web-based ERP system, all the basic data was re-worked and supplemented with item lists and work schedules. The improved quality of the basic data and its ongoing support emerged as a critical factor in the success of the project. Organic structures also had to be examined with regard to their actuality and process orientation. This resulted in new processes and assignment allocations.

As sourcing is a core company competence, the ERP system was matched to this demand through the immediate transfer of information (e.g. quantity or schedule changes) to production. Other objectives in line with supply chain management are to be implemented in follow-up projects (e.g. web shop, supplier and freight company links etc.).

### Successful project implementation with the help of an innovation assistant

As a consequence of the employment of the young graduate from the Steyr University of Applied Sciences, Gabriele Neumayr, resources were created for project co-ordination and implementation. Valuable support and consulting were also provided by the external coach, Kurt Zaiser, with the result that the project was completed with the appropriate professional background and the necessary thoroughness.



From l. to r.: Harald Zerobin, Gabriele Neumayr (source: NKE AUSTRIA Ltd.)

### CATT Innovation Management GmbH ...

... is a one-stop-shop for innovation management and supports Upper Austrian companies and institutions during the search for and participation in regional, national and international funding programmes, the recruitment of highly qualified trainees and innovation assistants, and in matters relating to technological co-operation and intellectual property rights.