

Finales Update - Pilotprojekt Datenaustausch

Virtualisierung. Stammdaten-Effizienz. Lead Time Reduzierung.



Quelle Bild: Shutterstock

In dem Projekt haben 37 Marktteilnehmer (IT-Anbieter, Zutatenhersteller, Bekleidungshersteller und Verbände) an einer neuen, standardisierten textilen Branchensprache, technischen Grundlagen und innovativen Mechaniken gearbeitet, um zukünftig wesentliche Datengruppen mit einem Minimum an manuelle Aufwand preiswert und in Echtzeit auszutauschen.

Das Pilotprojekt Datenaustausch endet im Juli 2020 und es sind im Bereich automatisierter Datenaustausch von den Teilnehmern wesentliche Entscheidungen bezüglich der zukünftigen Umsetzung der Projektergebnisse gefällt worden.

Vor diesem Hintergrund möchten wir in dieser 3. Veröffentlichung zu diesem Thema vorab die wichtigsten Ergebnisse zeitnah zusammenfassen, bevor die Details in einer in Arbeit befindlichen Best Practises Empfehlung veröffentlicht werden.

Ansprechpartner:

Andreas Schneider
Managing Partner – GCS Consulting GmbH
E-Mail: schneider@gcs-consulting.de
Mobil: +49 171 63 87 999



Warum Stammdaten-Automatisierung?

Wenn wir zukünftig die Schlüsselthemen Nachhaltigkeit, Corporate Social Responsibility oder auch die Anforderungen an das Recycling unserer Produkte mit vernünftigem Aufwand erfüllen wollen, benötigen wir Daten dazu.




Für eine effiziente Erfassung dieser Daten braucht es ein durchgängiges Datenmodell, denn nur so lassen sich die dafür notwendigen Daten automatisiert erfassen, was alternativlos ist, denn eine manuelle Erfassung der Daten kann niemand bezahlen.

Denn die Sammlung und Verarbeitung, vor allem produktbezogener Stammdaten, erfolgt heute überwiegend manuell, mit entsprechenden Konsequenzen bei Aufwand und Datenqualität.

Das Projekt hat neue technische und methodische Ansätze identifiziert, den Datenaustausch zwischen Geschäftspartnern automatisiert und damit effizienter zu gestalten.

Die folgenden Folien zeigen Auszüge der wichtigsten Projektergebnisse – gegliedert nach den rechts dargestellten 3 Projektschwerpunkten.

Pilotprojekt Datenaustausch - Gesamtübersicht

	Spektralfarben Kommunikation 	Stammdatenautomatisierung 	Kollaborative Planung & Hochrechnung 
Problem	Bei Kommunikation von Farbe: - Zu viele Fehlversuche bei Lab Dips - Hoher manueller Aufwand - Hohe Kosten - Zeitverlust (Leadtime)	Bei Erstellung Produktbeschreibung B2B/B2C: - Null Automatisierung - Hoher manueller Aufwand - Hohe Kosten/Zeitverlust/Fehler - Strukturierte Daten und Grundlagen Technologie fehlt	Aktuelle Leadtimes: - Viel zu lang - Materialbeschaffung dauert zu lange - Supply Chains zu unflexibel - Alleiniger Preisfokus Richtung Lieferanten - Gleichzeitig hohe Abschriften
Lösungs-Ansatz	Cloudlösung DMlx: - digital statt analog – Daten statt physischer Proben - Exakter Spektralwert statt Bezug zu Farbmuster (z.B. Pantone) - Virtuelle Showrooms (Lieferant) - Virtuelle Arbeitsräume (Kunde)	Stammdaten & Technologie: - Sammlung + Harmonisierung aller betroffenen Stammdaten als Basis für Automatisierung - Evaluierung von neuer Realtime-Grundlagen Technologie	Gemeinsame Planung und Forecast: - Kollaboration als Grundlage - Erarbeitung einer einfachen + preis-Werten Branchenempfehlung mit definierten Strukturen und Regeln auf Basis GUSI (Global Upstream Initiative) des Consumer Good Forums
Ziel	Reduzierung manueller Prozesse: - Weniger Lab Dips durch bessere Trefferquote - ca. 30% weniger Musterkosten - 22% Lead Time Gewinn - Schaffung technischer Basis für virtuelle Produktentwicklung	Reduzierung manueller Prozesse: - Automatisierung der Daten-Generierung - Automatisierte Erstellung von Produktbeschreibungen - Abruf von Zertifikaten etc. wie Kontoauszug	Reduzierung Lead Time + Kosten: - Reduzierung Abschriften durch flexiblere Lieferketten - Schnellere Materialverfügbarkeit - Schaffung Basis für "Consumer driven value chains"

Grundlage aller Projekt-Arbeiten war ein stufenübergreifender, end to end Gesamtansatz, bewusst ohne funktionale Sektor-Trennung der textilen Wertschöpfungskette.



Executive Summary

Alle thematischen Projekt- Schwerpunkte haben sich als relevant herausgestellt und wertvolle, teilweise völlig neue, Einsichten gebracht:

1. Spektralfarben Kommunikation – abhängig von Szenarien konnten Regeln für den Gebrauch der richtigen Messmethode geklärt werden.
2. Stammdatenautomatisierung in real-time: Es wurden die methodischen und technologischen Grundlagen erarbeitet, so dass zukünftig alle Beteiligten der Wertschöpfungsketten, die für sie relevanten und besonders arbeitsintensiven Daten automatisiert mit einem Minimum an manuellen Arbeiten abholen können; und zwar dann, wenn sie diese Daten benötigen.
3. Kollaborative Planung und Hochrechnung: Es wurde ein Standardprozess für eine systemgestützte Bedarfsermittlung erarbeitet. Dies erlaubt der Lieferantenseite zukünftig automatisiert, und bei allen angeschlossenen Kunden gleichzeitig, den aktuellen Bedarf an ihren Produkten zu ermitteln und somit weniger Lagerbestand schneller liefern zu können.

Pilotprojekt Datenaustausch – aktuelle Mitglieder

- Ahlers Group
- Alterfil Nähfaden GmbH
- Amann & Soehne GmbH & Co. KG
- Betafashion GmbH
- BE-terna GmbH
- CK Kreativ Knopf GmbH
- Création Gross GmbH & Co. KG
- Color Digital GmbH
- Cortec GmbH
- Chargeurs PCC
- Devetex GmbH
- Digel AG
- ENEA
- Franz Schäfer Etiketten GmbH
- Freudenberg Performance Materials Apparel SE & Co. KG
- GCS Consulting GmbH
- GermanFashion Modeverband e.V.
- GS1 Germany GmbH
- Hugo Boss AG

- Impuls AG
- JAKO AG
- INTEX EDV-Software GmbH
- Knopf-Schäfer GmbH
- Kufner Holding GmbH
- Marc Cain GmbH
- Olymp Bezner KG
- Peter Buedel GmbH
- Ploucquet GmbH
- Pranke GmbH
- Roy Robson Fashion GmbH & Co. KG
- Schaeffer Productique S.A.S
- Schöffel Sportbekleidung GmbH
- sedApta concept GmbH
- SMF/Dedagroup (Stealth)
- SML (Central Europe) GmbH
- SyncForce BV
- sys-pro GmbH



Spektralfarben Messung

Es gibt heute 2 grundlegende Methoden Farbe mit Spektralmessgeräten zu messen:

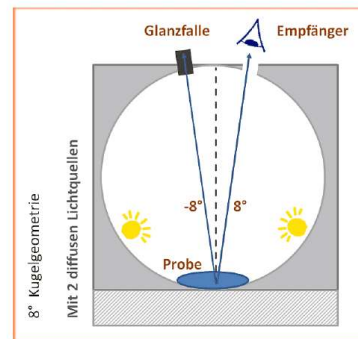
1) Die so genannte "8 ° diffus"- Messung: Eine Methode, mit der in einer Kugel mit diffusen Lichtquellen Oberflächeneinflüsse absichtlich möglichst gut eliminiert werden und so bei der Textilherstellung und der Erarbeitung von Färberezepturen von Vorteil ist.

2) Die so genannte "45°"- Messung: Sie erfasst nahe am natürlichen Licht- und Farbempfinden absichtlich möglichst viele Oberflächeneinflüsse und es dadurch ermöglicht, den resultierenden Farbwert für die Produkt-Virtualisierung zu verwenden und so ein möglichst realistisches Ergebnis zu erzielen. Dies ist, aus den vorgenannten Gründen, mit „8 ° diffus“ nicht möglich ist.

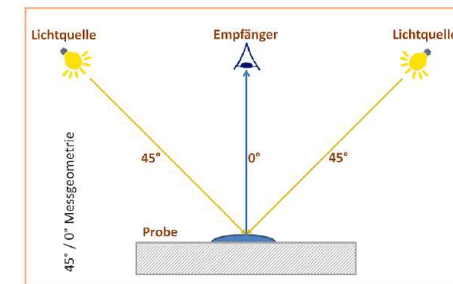
Das Projekt hat gezeigt, dass es keine richtige oder falsche Messmethode gibt, sondern die rechts beschriebenen Empfehlungen geben sollte; abhängig von einem konkreten Anwendungsszenario.

8 ° diffus versus 45° Messung

Kugelgeometrie



Winkelgeometrie



Szenario	8 ° diffus	45° Messung	Bemerkungen
Farbe eines Objekts objektiv prüfen	bevorzugt	Manchmal möglich - abhängig von der physischen Umgebung wie z. Oberfläche, Licht	
Gesetzlich konforme Messungen	möglich	möglich	Kein Methodenmix → Beide Parteien müssen dieselbe Messmethode verwenden
Berechnen eines Rezeptes für eine Farbe	bevorzugt	Manchmal möglich - abhängig von der physischen Umgebung wie z. Oberfläche, Licht	
Digitalisieren von Material und Farben für virtuelle Produkte	Manchmal möglich - abhängig von der physischen Umgebung wie z. Oberfläche, Licht	bevorzugt	



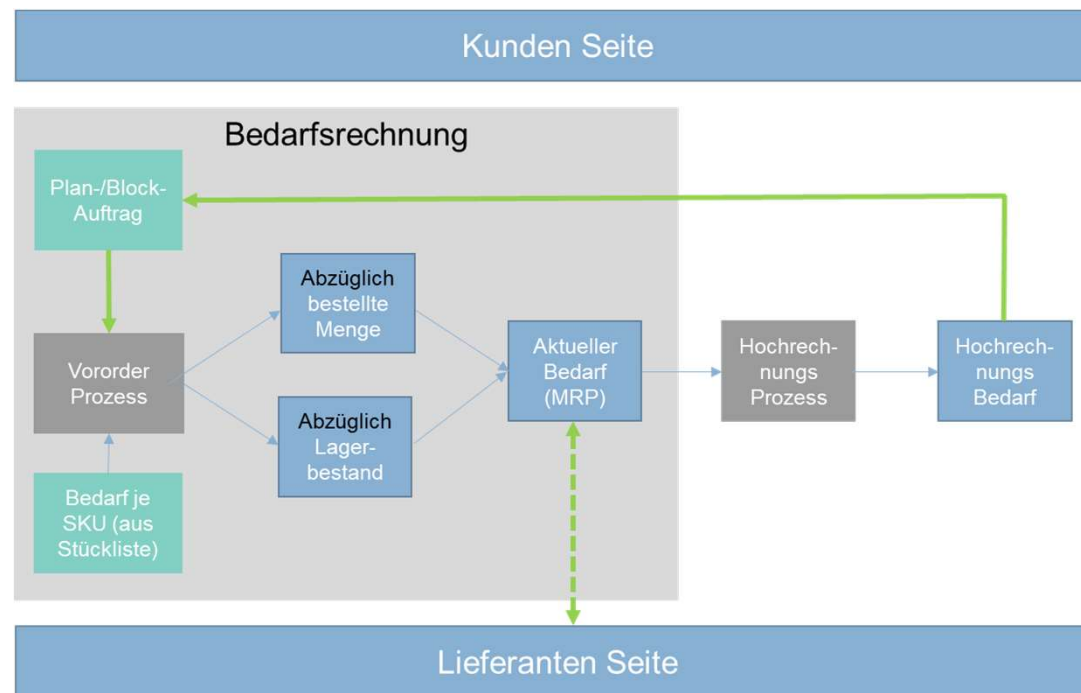
Kollaborative Planung und Hochrechnung

Der heutige Grad der Kollaboration mit den Lieferanten lässt große Zeit- und Kosten-Potentiale ungenutzt. Bisher gab es keinen methodischen Ansatz, der es den Lieferanten erlauben würde, automatisiert und „auf Knopfdruck“ die Bedarfssituationen Ihrer Produkte bei ihren Kunden zu erfahren.

Bei der Definition des rechts beschriebenen Standardprozesses stellte sich überraschend heraus, dass die Datenstruktur der Ergebnisse der Materialbedarfs Errechnung/ englisch Material Resource Planning (MRP) in verschiedenen ERP Systemen nahezu identisch ist.

Darauf aufbauend definierte die Gruppe eine Liste definierter Daten, die es zukünftig in Verbindung mit der richtigen Technologie (GTS-Cat – siehe nächste Folien) Lieferanten erlauben wird, für Ihre jeweiligen Produkte in Echtzeit zu erfahren, wann und vor allem wo Ihre Kunden welche Menge zu welchem Zeitpunkt benötigen werden.

Musterprozess für Kollaborative Planung und Hochrechnung



Wir werden bei Leadtimes nur schneller werden, wenn wir enger mit den Lieferanten zusammen arbeiten. Dazu benötigen wir ein standardisiertes Datenformat und Technologie, die die Bedarfs-Daten dann automatisiert zugänglich macht, wenn der Lieferant sie braucht und so bereitstellt, dass der Lieferant die Daten in seinen Systemen sofort nutzen kann.



Automatisierter Datenaustausch

Über welche Daten reden wir eigentlich?

Stellen Sie sich vor, Sie haben einen Artikel mit 25 Stücklistenpositionen.

Dann bekommen Sie zu den meisten dieser 25 Materialkomponenten heute vom jeweiligen Lieferanten die produktbeschreibenden Attribute als PDFs - vergleichbar dem rechts gezeigten Knopfbeispiel.

Einen guten Teil dieser Daten verwaltet Ihr Team bzw. schreibt wesentliche Daten in die heutigen Produkt Stammdaten Teile der ERP ab, da es aktuell keinen Weg gibt, diese Daten elektronisch zu übermitteln.

Dies werden wir im, nun zeitnah anstehenden, Umsetzungsteil des Projektes ändern.

Über diese Daten reden wir

PRODUKT INFO Zutaten I		Interne Artikelnr.:	2005080	
für Knöpfe, Druckknöpfe, Ösen, Haker Schließen, Reißverschlüsse, Stopper, Knebel, Nieten, Aufhänger		Artikelnummer des Lieferanten:		
Saison: _____ Datum: _____ Produktbereich (z.B. DOB): _____ Produktgruppe (z.B. Hose): _____ Industriewäsche: ja <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> Set-Programm: ja <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> Kontrastverarbeitung: ja <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> Verfahren: _____ Konstruktion Produktbezeichnung: <u>Osenknopf, ????????</u> durchgefärbt: ja <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> Material: <u>Metall (Zamak)+Lack</u> Lederart: _____		Für die Anbringung ist Spezialwerkzeug erforderlich: nein <input checked="" type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> OT-Werkzeug Nr. _____ UT-Werkzeug Nr. _____		
Knöpfe und Ösenknöpfe a) b) c) Bitte für alle Knopfarten die entsprechenden Maße angeben! Linigkeit _____ a) Lochdurchmesser (mm) _____ b) Lochabstand (mm) _____ c) Stiegbreite (mm) _____ Stärke (mm) _____ nur für Ösenknöpfe: Ösenstellung zum Motiv waagrecht <input type="checkbox"/> senkrecht <input type="checkbox"/>		Hosenhaker 10 mm <input type="checkbox"/> 13 mm <input type="checkbox"/> mm _____ Knebel Einloch <input type="checkbox"/> Zweiloch <input type="checkbox"/> Knebellänge _____ mm Kordelstopper Durchlassweite: _____ mm Aufhänger Länge: _____ mm		
Jeanspatentknopf/Niete Schaftlänge: _____ mm Oberteil: beweglich <input type="checkbox"/> feststehend <input type="checkbox"/> Nagel: Einspitz <input type="checkbox"/> Zweispitz <input type="checkbox"/> Material des Nagels: _____		Druckknopf S-Feder-System _____ Ringfeder-System _____ Zackenring _____ Kunststoff _____ Funktionskräfte: leicht <input type="checkbox"/> mittel <input type="checkbox"/> schwer <input type="checkbox"/> Schließe Durchlasshöhe a: _____ mm		
Der Artikel weist scharfe Grate und Kanten auf: ja <input type="checkbox"/> nein <input checked="" type="checkbox"/>		Oberflächenbehandlung gefärbt <input type="checkbox"/> galvanisiert <input checked="" type="checkbox"/> lackiert <input checked="" type="checkbox"/> sonstiges: _____ bei lackierten Oberflächen: Klarlack <input type="checkbox"/> zaponiert <input type="checkbox"/> 2-Komponentenlack <input type="checkbox"/> Farblack <input type="checkbox"/>		
Finishing: glänzend <input checked="" type="checkbox"/> halbgänzend <input type="checkbox"/> matt <input type="checkbox"/> gebürstet <input type="checkbox"/> sandgestraht <input type="checkbox"/> sonstiges: Col. 0001		Reißverschlüsse Metallkrampen <input type="checkbox"/> geschlossen, Einweg <input type="checkbox"/> geschlossen, Zweiweg <input type="checkbox"/> Schraubendraht <input type="checkbox"/> teilbar, Einweg <input type="checkbox"/> teilbar, Zweiweg <input type="checkbox"/> Spritzgussglieder <input type="checkbox"/> endlos <input type="checkbox"/> Typ (00 - 20) _____ Schiebtyp: _____ Die Festigkeiten entsprechen der DIN 3419-1		
Material nach DIN 3417/3418 Tragband: _____ Begrenzungsteile: _____ Kuppelglieder _____ Schieber: _____		Maßänderungsverhalten: Länge: _____ % (in Anlehnung an DIN 53894, Teil 2 und DIN 53892, Teil 2)		
Pflegekennzeichnung nach ISO 3758, DIN EN 23758 Waschen <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 30 °C <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Bleichen <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Bügeln <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		Beständigkeiten <input checked="" type="checkbox"/> Bügeldampfteinwirkung (für galvanisierte Oberflächen) bis _____ °C Dauer: mind. _____ sec		

Quelle: Peter Büdel GmbH



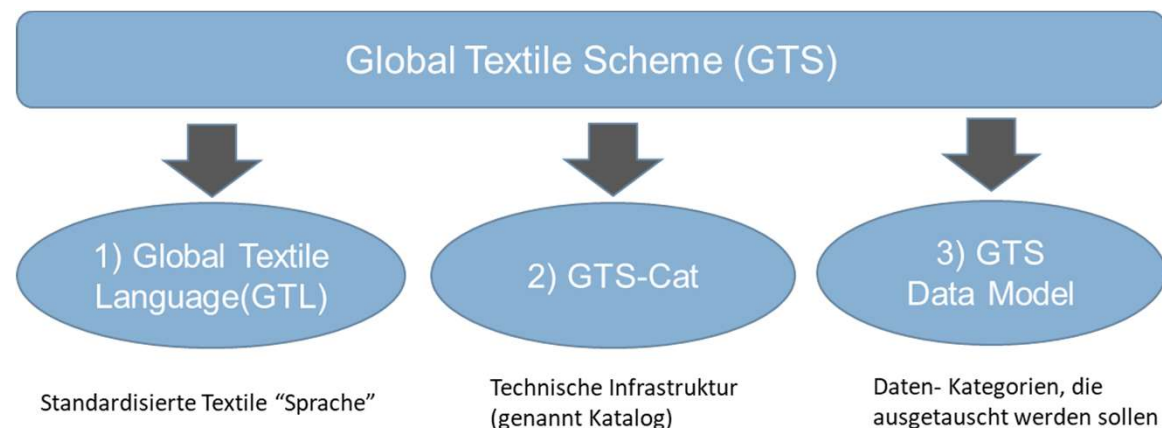
Automatisierter Daten- Austausch mit GTS

Das Projekt hat gezeigt, dass neben den auf der letzten Folie gezeigten produktbeschreibenden Attributen auch noch andere Daten, z.B. Bedarfsdaten oder kundenspezifische Daten wie z.B. Staffelpreise elektronisch ausgetauscht werden sollten.

Dies ist nur mit einem integrierten Ansatz aus den folgenden 3 Komponenten möglich:

- 1) Standardisierte Daten, die kodiert sein müssen, um geholt werden zu können und um Mehrsprachigkeit zu ermöglichen.
- 2) Eine technische Oberfläche, die es heute aufgrund der sehr speziellen Anforderungen noch nicht gibt und
- 3) Ein end to end Datenmodell, das regelt, welche Daten Kategorien ausgetauscht werden sollen und das dynamisch erweiterbar sein sollte.

Global Textile Scheme (GTS) – der integrierte Ansatz



Der integrierte Ansatz in Verbindung mit der Akzeptanz des Marktes erlaubt völlig neue Ansätze und Prozesse.



Automatisierter Daten- Austausch mit GTL

Element 1: die Global Textile Language (GTL).

Im Rahmen des Projektes wurde eine Schematik erarbeitet, um z.B. alle in der DTB Empfehlung aufgeführten produktbeschreibenden Attribute in einer standardisierten Merkmale-Liste zu katalogisieren und zu kodieren.

Dadurch kann zukünftig jedes Team in der eigenen Sprache das Produkt beschreiben. Der echte Datenaustausch findet dann über die Codes statt, die den zur Beschreibung gewählten Merkmalen zugeordnet sind. Das ausführende Personal hat mit den Codes nichts zu tun.

Wie dieses GTL Schema konkret aussehen kann, zeigen wir rechts wieder anhand des Beispiels „Knopf“ (in Englisch und Deutsch).

Die neue Branchensprache - Global Textile Language (GTL)

Code	Description	Type	Unit	Unit (imp.)	Value code - Description	Beschreibung
TF0000000001	Unterkategorie Knopf	A			TV0000000001 Hole Button	Lochknopf
					TV0000000002 Shank Button	Ösenknopf
					TV0000000003 Snap Button	Druck Knopf
					TV0000000004 Jeans Button	Jeans Knopf
					TV0000000005 Tape Button	Bandknopf
					TV0000000006 Toggle	Knebel
					TV0000000007 Cufflink	Manschettenknopf
					TV0000000008 Other	Anderer
TF0000000002	Anzahl der Löcher bei Lochknöpfen	N				
TF0000000003	Loch-Durchmesser bei Lochknöpfen	N	mm	inch		
TF0000000004	Druck Knopf Systeme				TV0000000009 S-Spring system	S-Feder System
					TV0000000010 Brass Ring spring	Messingring Feder
					TV0000000011 Nylon Ring spring	Nylon Ring Feder
					TV0000000012 Prong system	Prong system
					TV0000000013 Sew on snap button	Sew on snap button
					TV0000000014 Other	Other
TF0000000005	Druck Knopf Kappen-Typ	A			TV0000000015 Hidden snap	Verborgene Druckknopf Kappe
					TV0000000016 Visible snap	Sichtbare Druckknopf Kappe
					TV0000000017 Reversibel snap	Reversibler Druckknopf Kappe
					TV0000000018 Other	Anderer
TF0000000006	Jeans Knopf Type	A			TV0000000019 Fix jeans button	Fester Jeans Knopf
					TV0000000020 Movable Jeans button	Beweglicher Jeans Knopf
					TV0000000021 Other	Anderer
TF0000000007	Form	A			TV0000000022 Round	Rund
					TV0000000023 Square	Quadratisch
					TV0000000024 Oval	Oval
					TV0000000025 Rectangular	Rechteckig
					TV0000000026 Triangular	Dreieckig
					TV0000000027 Special shape	Spezielle Form
					TV0000000028 Other	Anderer
TF0000000007	Farbe	A			TV0000000029 Colourless	Ohne Farbe
					TV0000000030 Transparent	Transparent
					TV0000000031 White	Weiß
					TV0000000032 Beige	Beige
					TV0000000033 Yellow - orange	Gelb - Orange



Automatisierter Daten- Austausch mit GTL

Erste Piloten haben gezeigt, dass der Stufen-
übergreifende GTL Ansatz für 138
Produktklassen aus den Bereichen

- Rohmaterialien (z.B. Wolle, Baumwolle, Polyester, etc.),
- Produktionsmaterialien (z.B. Stoff, Knöpfe)
- und Fertigprodukte (aktuell Bekleidung und Schuhe)


erstaunlich gut funktioniert.

So entstand eine Grundlage für einen end to end
Datenaustausch mit innovativen Möglichkeiten
eines automatisierten Datenaustauschs.

Der Datenkatalog ist durch die Kodierung dazu
geeignet, arbeitsintensive Daten dann zu holen,
wenn der Nutzer der Daten sie konkret benötigt.

Außerdem können Attribute, die für mehr
Nachhaltigkeit oder eine höhere Recyclingquote
wichtig sind, wie z.B. Wasserverbrauch, gezielt in
die GTL - Liste aufgenommen werden, um so
zukünftig strukturiert erfasst werden zu können.

Praxisbeispiel Knopf mit Global Textile Language (GTL)

PB article code	5602032 DULL	
PB color code	860/506	
PB size	36"	

art. 5602032-860-506-36

Feature	Feature Type	Value	Unit
TF000000021 (Accessories generic material)	A	TV0000000280 (Thermoplast material)	
TF000000052 (Accessories-thermoplast materialtype)	A	TV0000000181 (Polyester)	
TF000000095 (Polyester proportion(percentage))	N	100	%
TF000000028 (Accessories - special die set required)	L	false	
TF000000073 (accessories product picture link)	A	http://...	
TF000000062 (Accessories Production method)	A	TV0000000231 (Turned)	
TF000000031 (accessories size)	N	22,5	mm
TF000000033 (accessories size unit)			
TF000000055 (Accessories-appearance)	A	TV0000000199 (Horn pattern)	
TF000000058 (Accessories-coloring technology type)	A	TV0000000211 (Dyed)	
TF000000057 (Accessories-coloring dying variant)	A	TV0000000209 (Through dying)	
TF000000061 (Accessories-Surface finishing)	A	TV0000000226 (Mat)	
TF000000035 (Accessory - Thickness (mm))	N	4,4	mm
TF000000050 (Accessory weight)	N	2,7	g/pc
TF000000045 (Bleaching requirements)	A	TV0000000138 (do not bleach)	
TF000000008 (Branded)	L	true	
TF000000009 (child model)	L	false	
TF000000067 (Colour)	A	TV0000000049 (brown)	
TF000000036 (Country of Origin (ISO31662))	A	TV0000000286 (IT)	
TF000000037 (Customs tariff code)	N	96062100	-/-
TF000000047 (Dry cleaning requirements)	A	TV0000000151 (Gentle dry cleaning with perchlorethylene, hydrocarbons)	
TF000000041 (DTB-Industrial washing "Enzyme")	L	false	
TF000000042 (DTB-Industrial washing "Neutral stone wash")	L	false	
TF000000040 (DTB-Industrial washing "Normal")	L	false	
TF000000043 (DTB-Industrial washing "Stone Bleach")	L	false	
TF000000063 (Generic Motive type)	A	TV0000000233 (Logo)	
TF000000068 (logo wording)	A	RBSN	
TF000000039 (Industrial washing methods)			
TF000000046 (Ironing requirements)	A	TV0000000142 (do not iron)	
TF000000013 (price)	N		
TF000000044 (Private washing requirements)	A	TV0000000132 (mild washing process 2 (bis 40°C))	
TF000000012 (Quantity unit)			
TF000000007 (shape)	A	TV0000000022 (round)	
TF000000070 (standard leadtime)	R	3,4	weeks
TF000000071 (stock qty)	N	348	pc
TF000000072 (stock raw material)	N	5870	pc
TF000000001 (subclass Button)	A	TV0000000001 (hole button)	
TF000000032 (Buttons and eyelet -b: hole distance [mm])	N	2,5	mm
TF000000034 (Buttons and eyelet buttons - c: width of web [mm])	N		
TF000000003 (diameter of accessories holes)	N	2,0	mm
TF000000002 (number of accessories holes)	N	4	pc
TF000000049 (Tumbler (dryer) requirements)	A	TV0000000159 (Gentle drying)	
TF000000014 (weight unit)	A		
TF000000048 (Wet cleaning requirements)	A	TV0000000153 (Do not wet clean)	



Automatisierter Daten- Austausch mit GTS-Cat

Element 2: die technische Infrastruktur:

Das Projekt hat gezeigt, dass es durchaus Sinn macht, in der nun kommenden Umsetzungs-phase eine eigene technische Infrastruktur aufzubauen.

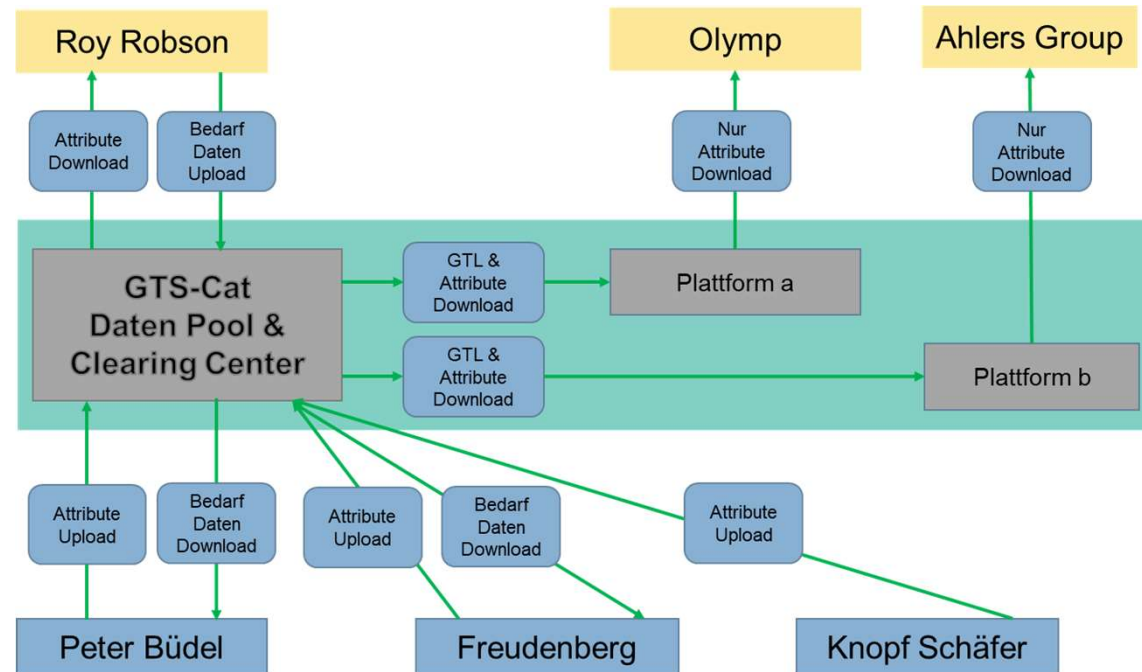
Da solche Ansätze immer „Cat“ genannt werden (z.B. ICECAT, BMEcat) haben wir den im Projekt entwickelten Ansatz GTS-Cat genannt.

Trotz allem Hype um die aktuelle „Plattform-Ökonomie“ soll ausdrücklich keine neue Plattform entstehen, die dem Markt leicht zusätzliche Schnittstellen-Komplexitäten bescheren würde.

GTS-Cat ist neutral und deshalb ausdrücklich offen für andere Plattformen und wird folgende Kernfunktionen ermöglichen:

1. Download der GTL Attribute Liste;
2. Upload produktbeschreibender Attribute, aufbauend auf der GTL Attribute Liste;
3. Upload und Download von Bedarfsdaten und
4. Austausch weiterer, arbeitsintensiver Daten.

GTS-Cat – die neue technologische Infrastruktur





Automatisierter Daten- Austausch – GTS Data Model


Element 3: das dynamische GTS Daten Modell:
Mit dem Global Textile Scheme betreten wir völlig neues Territorium.

So wie sich die Welt, gerade nach Corona, weiter dreht, macht ein starres Schema, welche Daten-Kategorien zukünftig übertragen werden sollen, keinen Sinn.

Folgende Kategorien sind aktuell geplant:

- Bei den **Stammdaten** werden wir bestehende Standards nutzen.
- Der Teil **Produkt Merkmale** ist über die Global Textile Language (GTL) abgedeckt und beinhaltet auch Zertifikat-Daten.
- **Sensible Handelskonditionen** wie Mindestmengen, Sonderpreise etc. gehören nicht in eine offene Attribute Liste (GTL).
- Bei **Dokumenten** werden wir uns auf die echten Dokumente konzentrieren: Zertifikate wie GOTS, EUR1, Lieferantenerklärungen etc..
- Bei **Transaktionsdaten** sind aktuell nur die Bedarfsdaten geplant und wir wollen möglichst keine der üblichen Funktionen von ERP-Systemen berühren.

GTS Data Model – das dynamische GTS Daten Modell

		Roh Material Funktion	Produktions-Material Funktion	Produzent Funktion	Brand Funktion	Händler Funktion (B2B/B2C)	Logische Funktion	Externe Services Funktion
Daten Kategorien								
Stammdaten (inkl. Standardisierter Produkt Spezifikationen)								
Produkt Merkmale	Nicht reguliert							
	Gesetzlich reguliert							
Handels Konditionen 								
Dokumente								
Ausgesuchte Transaktionsdaten								

Keine Geschwindigkeit ohne Flexibilität. Deshalb ist das GTS Data Model bewusst dynamisch aufgebaut und der GTS-Cat ebenso. Welche Datenkategorien zukünftig noch ergänzt werden, entscheiden die Mitglieder der neuen Global Textile Scheme Initiative.



So geht es nun weiter...

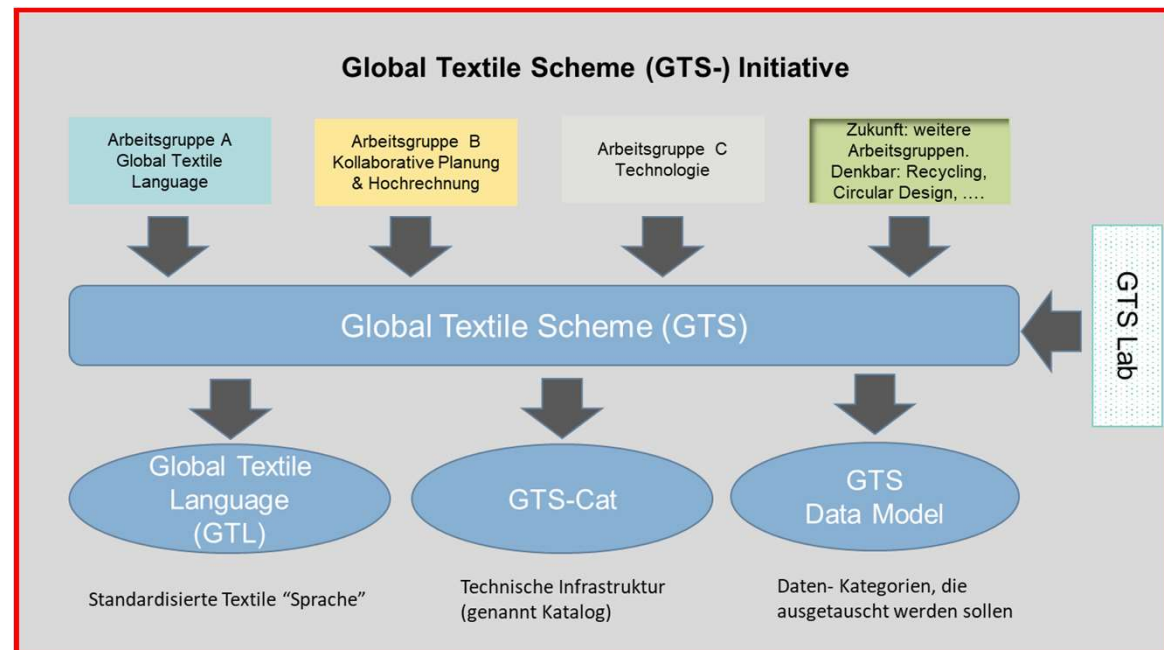
Das Pilotprojekt Datenaustausch ist in dem einem Jahr Laufzeit viel weiter gekommen, als die meisten Teilnehmer gehofft hatten.

Bisher wurden aber nur Konzepte erarbeitet, Grundlagen gelegt und Potentiale validiert.

Um die Früchte der Arbeiten nun auch konkret zu ernten, wurde im letzten physischen Meeting von den 44 Teilnehmern die folgende Umsetzungs-Struktur entschieden:

1. Gründung einer sogenannten Global Textile Scheme Initiative zum 1. August 2020 durch GCS Consulting GmbH und einer separaten Organisation.
Diese Initiative wird interessierten Firmen einen Raum bieten mit Gleichgesinnten Cross-sektorale Themen zu erarbeiten, von denen es viele gibt, und die alle Bezüge zu Daten haben, z.B. Lieferketten Transparenz und Recycling.
2. In 2020 zeitnahe Gründung der Global Textile Scheme GmbH als operative Umsetzungs-Einheit und System- Kopf der Global Textile Scheme Initiative und GTS-Cat.
3. Entwicklung/Betreiben der GTS-Cat Infrastruktur durch die Firma Pranke GmbH (einem erfahrenen EDIFACT Dienstleister mit Reputation & Branchenerfahrung).

Die neue Global Textile Scheme Initiative



Im Rahmen der neuen Global Textile Scheme Initiative wird die GTL Attribute Liste fertig entwickelt, die technische GTS-Cat Infrastruktur entwickelt, und internationale Verbreitungs-Allianzen sowie die neuen operativen Umsetzungsstrukturen aufgebaut.



Nutzen für die User

Mitte Juli 2020 haben sich > 20 namhafte Lieferanten, Brands und IT- Anbieter aus Deutschland, Frankreich und Italien entschieden die Ergebnisse aus dem Pilotprojekt in eine konkrete Umsetzung zu überführen, da die Vorteile bestechend sind.

Jedes Mitglied wird bei seinen Lieferanten und Kunden für die Global Textile Scheme Initiative werben, die von allen Teilnehmern gestaltet wird.

Die Struktur der Initiative, die Teilnahme-Gebühren und die Funktionen von GTS-Cat sind so angelegt, dass vor allem auch kleine und mittelgroße Unternehmen teilnehmen können und ggf. konkreten Nutzen aus ihrer Teilnahme ziehen können.

Es kommen alleine von Gesetzgeberseite Anforderungen auf die textilen Branchen zu, die ohne einen integrierten, end to end- und datenorientierten Ansatz, gerade für kleine und mittlere Unternehmen, nicht zu erfüllen sein werden.

Welche Potentiale sehen die Mitglieder?

Potentialbereiche, basierend auf den wichtigsten Fragen zu Beginn unseres Pilotprojekts:

Brand

- Automatisierter Datenaustausch
 - Weniger manuelle Arbeitsbelastung
 - Bessere Datenqualität
- Mehr Geschwindigkeit in PLV und Vollgeschäft
- Grundlagen für Nachhaltigkeit und Recycling

Material Lieferant

- Niedrigerer Lagerbestand
- Schnellere Lieferzeiten
- Grundlagen für Nachhaltigkeit und Recycling
- Einmalige Investition für viele Kunden

Brand und Material Lieferant

- Einfachere Datenverwaltung und weniger Schnittstellen
- Erhalt eines einzigen Mediums / Kanals für den Echtzeit-Datenaustausch, der für alle geeignet ist
- Gute Chance, mit dem integrierten GTS Ansatz das Henne-Ei-Problem für alle Marktteilnehmer zu lösen und Effizienz und Geschwindigkeit zu gewinnen



Potentiale in %

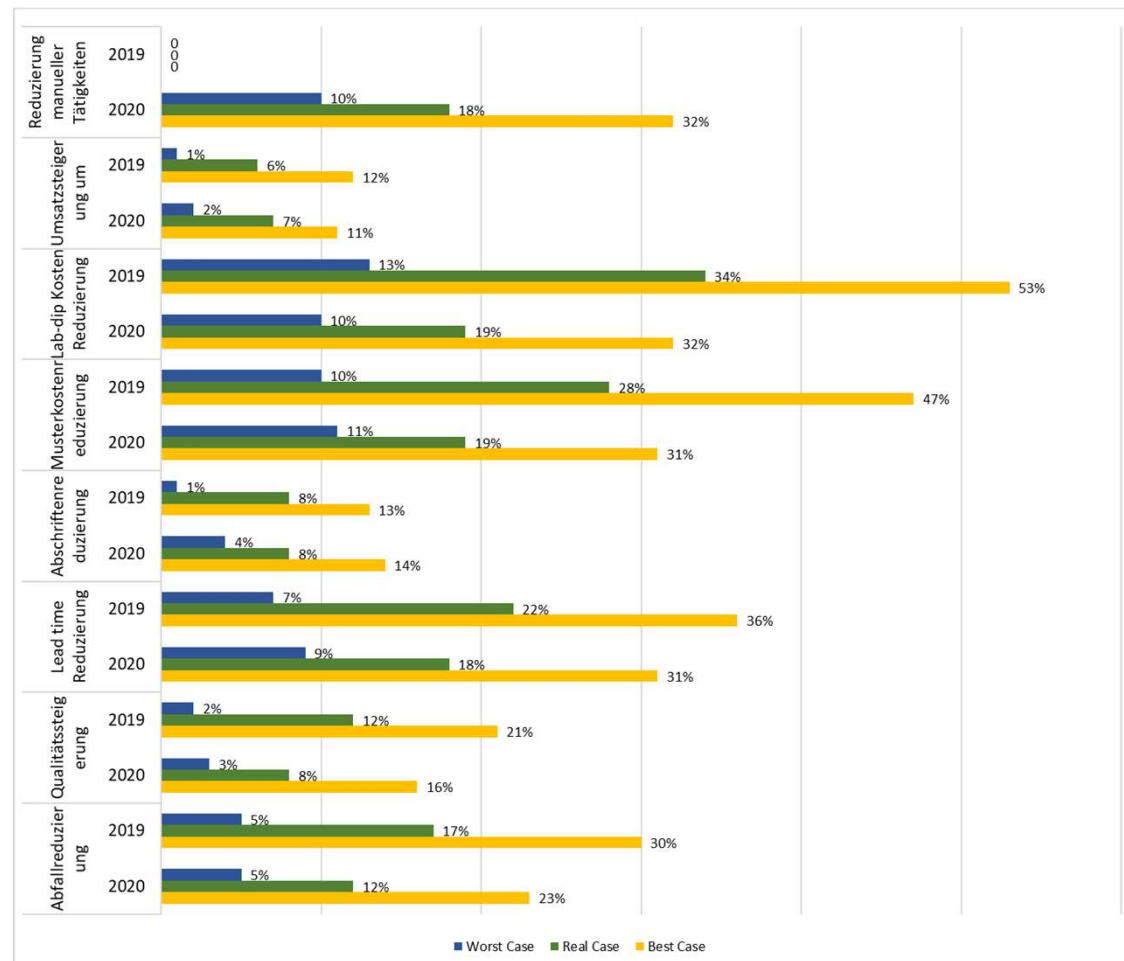
Zu Beginn des Projekts haben wir bei den wenigen (damals 7) Teilnehmern eine Befragung zur Einschätzung der Höhe definierter Potentiale durchgeführt, die wir im Juli 2020 im Rahmen des letzten physischen Treffens wiederholt haben.

Bei allem Interpretationsspielraum, den die Fragen bieten, sind doch beeindruckende Tendenzen zu erkennen.

Die Höhe der erwarteten Potentiale erklären auch deutlich, warum so viele der Teilnehmer sich gerade wegen des aktuell schwierigen Marktumfelds mit Arbeitsleistung und einem umsatzabhängigen Anteil an der Startfinanzierung der Umsetzungs-Strukturen beteiligen werden.

Sprechen Sie uns für weitere Details gerne an.

Ergebnisse zweier Befragungen der Mitglieder



Fazit

Zusammenfassung und Ausblick

Das Pilotprojekt Datenaustausch war ein voller Erfolg.

Was nun kommt wird keine deutsche, sondern eine internationale Initiative und die Entscheidung, nun zeitnah weiter zu machen ist nicht trotz der Covid-19 Entwicklungen gefallen, sondern u.a. auch wegen Corona und den daraus absehbaren Folgen auf unsere Märkte.

Eine detailliertere Aufbereitung der Erfahrungen und Projektergebnisse wird in Form einer Best Practises Empfehlung erfolgen, die im September 2020 über diesen Newsletter für die Mitglieder kostenfrei zu erhalten sein wird.

Dieser Erfahrungsbericht wird keine trockene, klassische Anwendungsempfehlung sein (im Sinne von: machen Sie dies, machen Sie das nicht), sondern im Kontext auch erklären, was wir in dem Projekt alles gelernt haben. Denn die meisten Teilnehmer sind davon überzeugt, dass wir gerade an der Zukunft ganz neuer Arbeitsweisen in unserer Branche arbeiten und möchten die wertvollen Erfahrungen, die zu diesen Einsichten geführt haben mit den anderen Mitgliedern teilen.

Die Global Textile Scheme Initiative wird im August 2020, wie beschrieben, ihre Arbeit aufnehmen.

Sprechen Sie uns gerne unverbindlich an, wenn dieser Newsletter Beitrag Sie neugierig gemacht hat.

Andreas Schneider: schneider@gcs-consulting.de

Mobil: +49 171 6387999

KONTAKT

... wir freuen uns auf Ihre Mitarbeit:



Anschrift

GCS Consulting GmbH
Frankfurter Ring 193a
80807 München



Fon +49 89 891365 -12



Mobil +49 171 638 7999



E-Mail schneider@gcs-consulting.de



Website www.gcs-consulting.de



Andreas Schneider | Managing Partner
schneider@gcs-consulting.de



Angelina Schock | Managing Partner
schock@gcs-consulting.de