

# 7 Anhang

Exp. #	Parameter			Fill Rates [%]		Logistische Kennzahlen						
				ext.	int.	Produktionsauslastung [%]		Mittlere Bestände [ME]				
	$f^{max}$	$c_{OEM}$	$\alpha_{\omega}^{max}$	$\beta_{CS}$	$\beta_{MS}^M$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$MB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$\overline{FB}_{CS}$	$\overline{MB}_{CS}$	$\overline{FB}_{PS}$
A1-1	0,02	0,02	$\infty$	99,9	99,7	92,2	89,9	754	223	969	881	1.111
			0,5	100,0	99,8	95,6	89,9	750	233	760	843	1.096
			0,3	99,9	99,8	96,7	90,3	752	233	681	804	1.053
			0,1	99,9	99,9	98,2	93,0	769	233	581	695	941
			0,05	99,9	99,9	98,7	95,0	777	226	550	635	826
A1-2	0,02	0,1	$\infty$	99,7	99,8	91,8	89,0	856	270	1.114	989	1.211
			0,5	99,9	99,9	95,0	89,0	893	272	826	953	1.179
			0,3	99,9	99,9	96,1	89,8	905	266	735	897	1.123
			0,1	99,9	99,9	97,2	92,5	970	270	625	787	994
			0,05	100,0	99,6	97,9	94,5	997	264	585	705	868
A1-3	0,02	0,4	$\infty$	99,9	99,9	88,7	84,9	1.119	408	1.663	1.490	1.646
			0,5	99,9	99,9	91,5	86,8	1.296	432	1.090	1.409	1.551
			0,3	99,9	99,9	91,9	86,6	1.358	425	957	1.348	1.487
			0,1	99,9	99,9	93,0	89,2	1.503	416	784	1.163	1.345
			0,05	99,9	99,6	92,5	88,7	1.899	482	729	1.033	1.225
A1-4	0,085	0,02	$\infty$	99,9	99,3	66,1	59,2	1.500	861	2.326	2.055	3.034
			0,5	99,9	99,7	92,4	68,1	1.498	917	860	1.398	2.399
			0,3	99,9	99,7	94,2	75,3	1.511	873	746	1.175	2.049
			0,1	99,9	99,7	96,6	87,3	1.575	873	615	854	1.353
			0,05	99,9	99,6	97,3	91,9	1.574	914	581	725	1.015
A1-5	0,085	0,1	$\infty$	99,6	99,3	65,6	57,6	1.541	856	2.405	2.134	3.178
			0,5	99,9	99,6	92,2	67,8	1.579	892	882	1.434	2.429
			0,3	99,9	99,7	94,0	75,0	1.606	900	759	1.207	2.068
			0,1	99,9	99,7	96,0	87,0	1.703	899	638	888	1.384
			0,05	99,9	99,5	97,0	91,6	1.671	898	595	755	1.034
A1-6	0,085	0,4	$\infty$	99,8	99,3	65,7	55,0	1.537	770	2.632	2.381	3.357
			0,5	99,9	99,6	89,1	64,0	1.760	812	1.008	1.676	2.603
			0,3	99,9	99,7	91,0	70,3	1.856	789	889	1.456	2.226
			0,1	99,9	99,5	92,2	83,3	2.070	813	744	1.107	1.486
			0,05	99,9	97,8	93,3	87,6	2.448	1.277	674	926	1.252
A1-7	0,25	0,02	$\infty$	99,8	98,7	40,2	25,7	2.884	1.806	5.460	7.199	10.436
			0,5	99,8	99,0	87,1	51,1	2.761	2.063	948	2.034	4.374
			0,3	99,8	99,1	90,0	60,7	2.858	2.157	819	1.559	3.158
			0,1	99,9	98,7	93,1	81,7	3.038	2.549	695	1.037	1.657
			0,05	99,9	98,0	95,2	89,8	3.533	3.744	655	880	1.254
A1-8	0,25	0,1	$\infty$	99,8	98,6	40,4	27,0	2.873	1.777	5.447	7.093	10.085
			0,5	99,8	98,0	87,0	51,5	2.786	2.111	957	2.012	4.228
			0,3	99,8	98,8	89,6	59,6	2.890	2.107	839	1.619	3.216
			0,1	99,8	98,4	92,5	81,3	3.498	3.526	711	1.065	1.665
			0,05	99,9	98,0	94,8	89,5	4.126	4.106	662	897	1.243
A1-9	0,25	0,4	$\infty$	99,7	98,4	42,8	25,2	2.739	1.602	5.360	7.465	10.435
			0,5	99,7	99,0	85,6	48,6	2.858	1.870	1.011	2.100	4.252
			0,3	99,8	99,0	87,4	56,6	3.035	2.024	918	1.692	3.231
			0,1	99,8	98,4	90,5	77,3	3.450	3.312	743	1.133	1.715
			0,05	99,9	97,5	92,6	87,1	5.026	6.074	707	978	1.376

Tab. A-1: Ergebnisse des Experimentes A1

Exp. #	Parameter			Fill Rates [%]		Produktionsauslastung [%]		
				ext.	int.	$ALC_{MS}^S$	$ALC_{CS}^S$	$ALC_{PS}^S$
	$f^{max}$	$cu_{OEM}$	$\alpha_{\omega}^{max}$	$\beta_{MS}$	$\beta_{OEM}^M$			
A2-1	0,02	0,02	$\infty$	100,0	99,7	99,0	97,7	94,5
			0,5	100,0	99,7	99,0	97,6	94,4
			0,3	100,0	99,7	99,0	97,6	94,5
			0,1	100,0	99,7	98,9	97,7	94,6
			0,05	100,0	99,7	99,0	98,0	94,9
A2-2	0,02	0,1	$\infty$	100,0	99,5	95,6	96,7	93,5
			0,5	100,0	100,0	95,6	96,6	93,5
			0,3	100,0	100,0	95,7	96,7	93,6
			0,1	100,0	99,9	95,7	96,7	93,8
			0,05	100,0	99,9	95,6	96,9	94,1
A2-3	0,02	0,4	$\infty$	99,8	99,5	87,5	91,3	88,8
			0,5	99,8	99,5	89,0	91,9	88,8
			0,3	99,8	99,5	87,6	91,3	88,1
			0,1	99,8	99,6	87,1	90,9	87,9
			0,05	99,8	99,4	87,4	91,3	87,6
A2-4	0,1	0,02	$\infty$	100,0	100,0	97,4	89,6	73,5
			0,5	100,0	99,9	97,3	89,5	72,0
			0,3	100,0	99,9	97,3	90,2	73,5
			0,1	100,0	99,8	97,2	93,6	83,2
			0,05	100,0	99,6	96,8	95,7	88,6
A2-5	0,1	0,1	$\infty$	100,0	100,0	94,9	88,9	71,8
			0,5	100,0	99,9	94,8	88,9	71,8
			0,3	100,0	99,9	95,0	89,8	71,9
			0,1	100,0	99,8	94,9	93,3	82,2
			0,05	100,0	99,5	94,6	95,1	88,3
A2-6	0,1	0,4	$\infty$	99,8	99,6	87,3	86,5	67,6
			0,5	99,8	99,6	87,4	85,3	66,3
			0,3	99,8	99,6	87,5	86,8	68,5
			0,1	99,8	99,5	87,2	89,4	75,6
			0,05	99,8	99,2	87,3	90,7	83,5
A2-7	0,3	0,02	$\infty$	99,9	99,9	93,0	69,1	41,6
			0,5	100,0	99,8	92,5	74,4	45,8
			0,3	99,9	99,7	92,0	79,8	49,8
			0,1	99,9	97,9	90,9	89,9	70,9
			0,05	99,9	94,8	91,6	93,3	84,8
A2-8	0,3	0,1	$\infty$	100,0	100,0	91,9	68,8	39,7
			0,5	99,9	99,9	91,1	73,3	44,4
			0,3	99,9	99,6	91,0	79,8	50,2
			0,1	99,8	97,7	89,6	89,3	69,3
			0,05	99,9	94,5	90,4	92,6	84,1
A2-9	0,3	0,4	$\infty$	99,9	99,8	86,7	67,6	39,1
			0,5	99,8	99,7	85,9	70,6	37,3
			0,3	99,7	99,5	84,9	76,2	45,0
			0,1	99,6	97,6	85,2	86,5	64,8
			0,05	99,7	94,9	85,5	89,0	79,0

Tab. A-2: Ergebnisse des Experimentes A2 – Servicegrade und Produktionsauslastungen

Exp. #	Parameter			Mittlere Bestände [ME]						
	$f^{max}$	$cu_{OEM}$	$\alpha^{max}, \omega^{max}$	$MB_{OEM}$	$MSB_{OEM}$	$FB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FB_{PS}$
A2-1	0,02	0,02	$\infty$	500	0	553	566	646	656	818
			0,5	500	0	552	566	646	657	818
			0,3	500	0	552	566	646	655	816
			0,1	504	0	556	568	647	657	814
			0,05	515	0	550	565	637	648	798
A2-2	0,02	0,1	$\infty$	501	0	669	719	847	802	925
			0,5	498	0	667	718	847	799	922
			0,3	500	0	671	722	848	803	924
			0,1	504	0	676	726	853	803	917
			0,05	517	0	670	726	852	806	916
A2-3	0,02	0,4	$\infty$	514	10	1564	1060	1506	1384	1505
			0,5	511	12	1598	1027	1474	1353	1475
			0,3	520	16	1541	1057	1508	1392	1527
			0,1	521	16	1592	1019	1490	1369	1440
			0,05	545	34	1602	1050	1497	1384	1507
A2-4	0,1	0,02	$\infty$	499	0	682	748	1144	1275	2014
			0,5	518	1	694	752	1138	1261	2024
			0,3	557	1	676	745	1119	1260	2001
			0,1	778	3	632	688	936	1085	1683
			0,05	970	7	625	655	792	896	1320
A2-5	0,1	0,1	$\infty$	498	0	766	848	1235	1328	2093
			0,5	518	1	778	856	1248	1340	2082
			0,3	561	1	759	846	1220	1321	2037
			0,1	779	2	718	800	1071	1175	1761
			0,05	975	12	701	758	928	976	1374
A2-6	0,1	0,4	$\infty$	504	7	1536	1104	1662	1672	2287
			0,5	543	9	1626	1135	1728	1739	2355
			0,3	585	11	1699	1116	1715	1730	2326
			0,1	798	11	1540	1083	1584	1570	2021
			0,05	989	20	1504	1046	1462	1400	1701
A2-7	0,3	0,02	$\infty$	503	0	1040	1287	2481	3491	6265
			0,5	1001	4	946	1199	2181	2870	5551
			0,3	1431	9	900	1091	1833	2462	4600
			0,1	2079	59	857	908	1177	1455	2484
			0,05	2106	324	855	884	1053	1156	1768
A2-8	0,3	0,1	$\infty$	501	0	1079	1317	2509	3551	6500
			0,5	1044	3	993	1245	2228	2998	5660
			0,3	1450	5	950	1136	1878	2511	4709
			0,1	2148	80	923	970	1239	1493	2503
			0,05	2006	495	904	938	1133	1204	1822
A2-9	0,3	0,4	$\infty$	512	3	1894	1398	2700	3816	6708
			0,5	1077	5	1796	1348	2526	3671	6735
			0,3	1484	7	1892	1250	2236	2913	5302
			0,1	2082	68	1606	1096	1576	1774	2834
			0,05	2045	263	1622	1067	1490	1494	2059

Tab. A-3: Ergebnisse des Experimentes A2 – Lagerbestände

Exp.-Reihe	Erzeugnispreise ( $p_w$ ) [GE]			Glättungsfaktoren ( $GF_w$ )			Produktionsliefertreue ( $\alpha_w^{PS}$ )		
	MS	CS	PS	MS	CS	PS	MS	CS	PS
B1	7.140	4.800	2.450	0,4	0,8	0,8	2 $\sigma$	2 $\sigma$	2 $\sigma$
B2	6.160	3.880	1.600				2 $\sigma$	2 $\sigma$	1 $\sigma$
B3	5.780	3.520	1.880				2 $\sigma$	2 $\sigma$	2 $\sigma$
B4	5.520	3.270	1.640				2 $\sigma$	2 $\sigma$	1 $\sigma$
B5	5.580	3.570	1.920				2 $\sigma$	2 $\sigma$	2 $\sigma$
B6	5.270	3.280	1.650				2 $\sigma$	2 $\sigma$	1 $\sigma$
B7	5.000	3.020	1.640				2 $\sigma$	2 $\sigma$	1 $\sigma$
B8	4.760	2.910	1.590				1 $\sigma$	1 $\sigma$	1 $\sigma$

Tab. A-4: Experiment B – Spezifische Parameterwerte

Exp.-Reihe	$\gamma_{CS}$	$\gamma_{PS}$
B1	0,5	0,3
B2	0,5	0,3
B3	0,6	0,4
B4	0,5	0,4
B5	0,6	0,3
B6	0,5	0,5
B7	0,5	0,6
B8	0,4	0,3

Tab. A-5: Experiment B - Optimalwerte der BDT-Glättungsparameter  $\gamma_w$ 

Exp.-Reihe	Testpaare				
	BASE vs. BDT	BASE vs. RHF-1	BASE vs. RHF-3	BDT vs. RHF-1	BDT vs. RHF-3
B1	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06
B2	2,1266E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06
B3	1,9209E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06
B4	2,1266E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06
B5	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	5,2165E-06	1,7344E-06
B6	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06
B7	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06
B8	1,7344E-06	1,7344E-06	1,7344E-06	0,00033173	1,7344E-06

Tab. A-6: p-Werte aus Wilcoxon-Test für Experiment B

Ko-ord.	Parameter					Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]					
	OEM	MS	CS	PS		$DCF_{SC}$	$DCF_{OEM}$	$DCF_{MS}$	$DCF_{CS}$	$DCF_{PS}$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$
BMK	-	-	-	-	-	821,4	-25,4	188,7	344,7	313,4	99,90	99,99	99,83	99,99	99,63	99,97
BASE	-	-	-	-	-	205,1	-26,7	79,8	86,2	65,7	99,52	99,88	99,99	100,00	100,00	100,00
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	3	302,7	-26,7	81,3	131,3	116,8	99,52	99,88	99,99	100,00	100,00	100,00
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	186,1	-27,4	74,9	83,0	55,6	99,54	99,88	99,99	100,00	100,00	100,00
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	208,8	-29,3	86,2	92,4	59,5	99,51	99,85	99,99	100,00	100,00	100,00
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>379,7</b>	<b>-37,8</b>	<b>126,9</b>	<b>166,6</b>	<b>123,9</b>	<b>99,60</b>	<b>99,87</b>	<b>99,90</b>	<b>99,99</b>	<b>100,00</b>	<b>100,00</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	496,9	-44,6	141,1	218,5	181,9	99,40	99,90	99,73	99,99	100,00	100,00
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	420,5	-37,6	125,7	203,1	129,3	99,60	99,87	99,92	100,00	100,00	100,00
		0,1	0,3	$\infty$	-	459,7	-37,5	124,3	232,3	140,7	99,63	99,87	99,94	99,96	100,00	100,00
		0,1	0,1	$\infty$	-	558,8	-37,7	123,1	289,1	184,4	99,63	99,87	99,94	99,83	100,00	100,00
		0,1	0,05	$\infty$	-	638,0	-38,0	120,6	318,8	236,6	99,66	99,87	99,93	99,87	99,93	100,00
		0,1	0,05	0,5	-	658,1	-37,5	122,0	317,3	256,2	99,60	99,87	99,91	99,85	99,94	100,00
		0,1	0,05	0,3	-	674,5	-37,5	120,7	318,0	273,2	99,60	99,87	99,93	99,87	99,91	99,99
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>710,4</b>	<b>-37,8</b>	<b>122,1</b>	<b>316,8</b>	<b>309,3</b>	<b>99,61</b>	<b>99,87</b>	<b>99,93</b>	<b>99,88</b>	<b>99,97</b>	<b>99,95</b>
		0,1	0,05	0,05	-	730,1	-38,4	122,3	320,5	325,6	99,62	99,87	99,92	99,86	99,53	99,87

Tab. A-7a: Ergebnisse Experiment B1 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter					ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]	
	OEM	MS	CS	PS		$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$
BMK	-	-	-	-	-	93,24	93,23	92,76	39,87	39,87	39,63	1	501
BASE	-	-	-	-	-	93,34	89,03	70,16	39,92	38,01	29,86	41	529
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	3	93,47	91,89	80,63	40,03	39,31	34,29	41	529
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,12	89,02	70,50	39,97	38,21	30,18	41	547
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,13	90,11	71,68	39,93	38,66	31,06	49	591
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>92,91</b>	<b>93,42</b>	<b>82,13</b>	<b>39,87</b>	<b>40,08</b>	<b>35,12</b>	<b>39</b>	<b>802</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	91,91	94,10	87,23	39,32	40,24	37,27	31	973
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,63	93,59	81,71	39,70	40,08	34,82	40	799
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,62	94,25	82,32	39,75	40,47	35,33	40	798
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,87	95,32	87,29	39,75	40,77	37,39	39	801
		0,1	0,05	$\infty$	-	93,04	96,04	91,00	39,81	41,10	38,98	39	806
		0,1	0,05	0,5	-	92,98	96,03	91,58	39,81	41,15	39,23	39	795
		0,1	0,05	0,3	-	92,75	95,97	92,61	39,69	41,07	39,64	39	793
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,83</b>	<b>95,88</b>	<b>94,89</b>	<b>39,85</b>	<b>41,16</b>	<b>40,75</b>	<b>40</b>	<b>808</b>
		0,1	0,05	0,05	-	92,78	95,94	95,77	39,76	41,11	40,98	39	810

Tab. A-7b: Ergebnisse Experiment B1 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter					Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]			
	OEM	MS	CS	PS		$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$
BMK	-	-	-	-	-	4	504	12	510	39	533	126	602	462	849	135	627
BASE	-	-	-	-	-	900	1454	2428	3004	5389	6150	7959	8646	16155	16879	1559	2030
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	3	893	1447	2357	2965	4625	5407	6750	7465	13978	14817	1285	1939
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	943	1500	2488	3060	5412	6137	8114	8808	16185	17167	1528	2055
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	745	1301	2413	2963	5097	5875	7959	8724	15879	16829	1546	2058
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>270</b>	<b>823</b>	<b>1716</b>	<b>2264</b>	<b>3441</b>	<b>4213</b>	<b>6149</b>	<b>6977</b>	<b>12691</b>	<b>14186</b>	<b>1341</b>	<b>1924</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	138	685	1447	1963	2625	3236	4764	5361	10072	10871	1152	1623
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	275	828	1735	2323	2399	3080	5956	6666	13024	13768	1384	1841
		0,1	0,3	$\infty$	-	271	824	1737	2361	1564	2231	5560	6262	11913	12788	1274	1780
		0,1	0,1	$\infty$	-	269	821	1678	2440	554	1196	3838	4467	9062	9890	1061	1568
		0,1	0,05	$\infty$	-	271	823	1689	2557	269	887	2581	3209	6203	6840	802	1258
		0,1	0,05	0,5	-	269	823	1646	2539	268	890	2689	3277	4937	5542	703	1166
		0,1	0,05	0,3	-	271	822	1694	2536	268	883	2678	3214	3950	4432	667	1109
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>267</b>	<b>820</b>	<b>1677</b>	<b>2532</b>	<b>270</b>	<b>887</b>	<b>2692</b>	<b>3310</b>	<b>1769</b>	<b>2275</b>	<b>464</b>	<b>930</b>
		0,1	0,05	0,05	-	268	824	1675	2558	271	891	2579	3206	863	1392	284	772

Tab. A-7c: Ergebnisse Experiment B1 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter					Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]						
	OEM	MS	CS	PS		<i>DCF<sub>SC</sub></i>	<i>DCF<sub>OEM</sub></i>	<i>DCF<sub>MS</sub></i>	<i>DCF<sub>CS</sub></i>	<i>DCF<sub>PS</sub></i>	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	-	571,2	-24,6	175,7	329,6	90,5	99,99	100,00	99,97	100,00	99,93	99,99	
BASE	-	-	-	-	-	161,2	-25,9	69,0	69,5	48,6	99,51	99,88	99,99	100,00	100,00	99,81	
BDT*				3	4	227,1	-25,8	70,0	115,5	67,3	99,51	99,87	99,99	100,00	100,00	99,87	
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	153,5	-26,4	61,1	70,5	48,3	99,55	99,88	99,99	100,00	100,00	99,75	
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	187,1	-28,2	75,5	87,1	52,7	99,51	99,85	100,00	100,00	100,00	99,71	
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>294,7</b>	<b>-36,9</b>	<b>114,2</b>	<b>152,1</b>	<b>65,3</b>	<b>99,58</b>	<b>99,87</b>	<b>99,91</b>	<b>99,99</b>	<b>100,00</b>	<b>99,65</b>	
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	364,8	-43,3	127,3	202,6	78,2	99,37	99,90	99,75	99,99	99,99	99,57	
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	332,1	-36,6	114,0	189,6	65,2	99,60	99,87	99,92	99,99	100,00	99,70	
		0,1	0,3	$\infty$	-	358,8	-36,9	113,0	218,2	64,5	99,58	99,87	99,93	99,97	100,00	99,72	
		0,1	0,1	$\infty$	-	423,2	-36,7	111,4	273,8	74,8	99,63	99,87	99,93	99,84	99,99	99,71	
		0,1	0,05	$\infty$	-	457,1	-36,9	106,4	301,0	86,6	99,59	99,87	99,93	99,86	99,89	99,79	
		0,1	0,05	0,5	-	457,8	-36,9	105,7	300,2	88,9	99,61	99,87	99,94	99,85	99,83	99,81	
		0,1	0,05	0,3	-	464,5	-36,8	109,2	300,3	91,8	99,65	99,87	99,92	99,87	99,93	99,78	
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>468,3</b>	<b>-36,9</b>	<b>106,7</b>	<b>298,7</b>	<b>99,8</b>	<b>99,61</b>	<b>99,87</b>	<b>99,94</b>	<b>99,87</b>	<b>99,93</b>	<b>99,78</b>	
		0,1	0,05	0,05	-	473,3	-36,9	106,1	300,1	103,9	99,61	99,87	99,95	99,86	99,67	99,91	

Tab. A-8a: Ergebnisse Experiment B2 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter					ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]	
	OEM	MS	CS	PS		<i>ALG<sub>MS}^S</sub></i>	<i>ALG<sub>CS}^S</sub></i>	<i>ALG<sub>PS}^S</sub></i>	<i>ALG<sub>MS}^{S,M}</sub></i>	<i>ALG<sub>CS}^{S,M}</sub></i>	<i>ALG<sub>PS}^{S,M}</sub></i>	<i>MSB<sub>OEM}</sub></i>	<i>MB<sub>OEM}</sub></i>
BMK	-	-	-	-	-	93,24	93,25	93,98	39,85	39,84	40,14	0	500
BASE	-	-	-	-	-	93,11	88,96	76,16	40,00	38,25	32,60	42	530
BDT*				3	4	93,14	91,67	83,87	39,91	39,28	35,91	42	530
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,13	88,95	76,00	40,12	38,31	32,67	40	543
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,18	90,37	77,14	40,02	38,79	32,99	48	587
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>92,70</b>	<b>93,21</b>	<b>82,91</b>	<b>39,70</b>	<b>39,91</b>	<b>35,58</b>	<b>40</b>	<b>810</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,36	94,38	88,05	39,65	40,49	37,81	30	972
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,94	93,76	83,70	39,69	40,04	35,73	40	797
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,82	94,40	83,48	39,73	40,38	35,72	39	804
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,80	95,47	87,88	39,86	41,00	37,70	40	802
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,63	95,93	91,30	39,77	41,19	39,23	40	806
		0,1	0,05	0,5	-	92,76	95,90	91,76	39,69	41,03	39,25	40	810
		0,1	0,05	0,3	-	92,91	95,96	92,41	39,86	41,20	39,70	39	803
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,65</b>	<b>95,94</b>	<b>94,97</b>	<b>39,63</b>	<b>41,02</b>	<b>40,59</b>	<b>40</b>	<b>806</b>
		0,1	0,05	0,05	-	92,83	95,90	95,95	39,73	41,05	41,07	38	806

Tab. A-8b: Ergebnisse Experiment B2 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter					Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]			
	OEM	MS	CS	PS		<i>FSB<sub>MS}</sub></i>	<i>FB<sub>MS}</sub></i>	<i>MSB<sub>MS}</sub></i>	<i>MB<sub>MS}</sub></i>	<i>FSB<sub>CS}</sub></i>	<i>FB<sub>CS}</sub></i>	<i>MSB<sub>CS}</sub></i>	<i>MB<sub>CS}</sub></i>	<i>FSB<sub>PS}</sub></i>	<i>FB<sub>PS}</sub></i>	<i>MSB<sub>PS}</sub></i>	<i>MB<sub>PS}</sub></i>
BMK	-	-	-	-	-	0	501	1	502	3	505	12	518	4	538	169	742
BASE	-	-	-	-	-	895	1444	2419	2993	5377	6179	8162	8949	1359	2275	1313	1861
BDT*				3	4	898	1441	2433	2974	4751	5452	6797	7514	1119	1993	1036	1685
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	957	1500	2520	3088	5373	6132	8252	8845	1349	2228	1316	1821
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	746	1301	2373	2955	5079	5841	7790	8513	1312	2179	1277	1797
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>269</b>	<b>820</b>	<b>1724</b>	<b>2272</b>	<b>3588</b>	<b>4234</b>	<b>6375</b>	<b>7008</b>	<b>1150</b>	<b>1916</b>	<b>1214</b>	<b>1692</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	140	684	1429	1957	2545	3217	4820	5446	876	1575	984	1459
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	273	822	1672	2300	2373	3064	5861	6624	1047	1819	1133	1628
		0,1	0,3	$\infty$	-	271	821	1725	2344	1585	2228	5690	6260	1052	1803	1149	1612
		0,1	0,1	$\infty$	-	270	821	1683	2417	554	1190	3844	4458	761	1454	943	1423
		0,1	0,05	$\infty$	-	268	825	1750	2611	266	889	2745	3288	550	1138	722	1157
		0,1	0,05	0,5	-	278	829	1731	2611	274	894	2653	3307	427	1003	664	1119
		0,1	0,05	0,3	-	270	822	1662	2535	266	883	2665	3246	334	888	655	1102
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>268</b>	<b>820</b>	<b>1710</b>	<b>2567</b>	<b>270</b>	<b>885</b>	<b>2599</b>	<b>3261</b>	<b>144</b>	<b>666</b>	<b>448</b>	<b>911</b>
		0,1	0,05	0,05	-	272	825	1721	2625	270	890	2737	3264	71	601	280	764

Tab. A-8c: Ergebnisse Experiment B2 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter					Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]					
	OEM	MS	CS	PS		$DCF_{SC}$	$DCF_{OEM}$	$DCF_{MS}$	$DCF_{CS}$	$DCF_{PS}$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$
BMK	-	-	-	-	-	472,0	-24,2	171,0	159,3	166,0	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00
BASE	-	-	-	-	-	138,2	-25,4	65,0	59,6	39,0	99,51	99,88	99,99	99,96	99,95	99,95
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	5	192,3	-25,5	65,8	78,1	73,9	99,49	99,87	99,99	99,95	99,97	99,93
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	132,9	-26,2	60,9	59,8	38,4	99,54	99,88	99,99	99,96	99,94	99,95
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	154,8	-27,8	71,9	65,7	45,0	99,52	99,86	100,00	99,97	99,96	99,95
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>252,8</b>	<b>-36,3</b>	<b>110,5</b>	<b>94,8</b>	<b>83,8</b>	<b>99,60</b>	<b>99,87</b>	<b>99,92</b>	<b>99,97</b>	<b>99,96</b>	<b>99,96</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	310,4	-43,0	123,8	117,2	112,5	99,35	99,90	99,74	99,98	99,94	99,94
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	266,4	-36,2	109,6	109,3	83,7	99,64	99,87	99,92	99,98	99,96	99,96
		0,1	0,3	$\infty$	-	275,0	-36,3	108,2	120,1	82,9	99,64	99,87	99,93	99,97	99,95	99,96
		0,1	0,1	$\infty$	-	322,8	-37,2	105,0	144,6	110,4	99,62	99,87	99,95	99,90	99,91	99,95
		0,1	0,05	$\infty$	-	327,2	-36,5	106,7	145,1	111,9	99,63	99,87	99,74	99,89	99,87	99,96
		0,1	0,1	0,5	-	346,5	-36,3	106,2	144,3	132,3	99,55	99,87	99,94	99,89	99,90	99,96
		0,1	0,1	0,3	-	356,5	-36,5	104,6	142,5	145,9	99,65	99,87	99,95	99,89	99,89	99,92
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>383,0</b>	<b>-36,2</b>	<b>107,3</b>	<b>143,8</b>	<b>168,1</b>	<b>99,59</b>	<b>99,87</b>	<b>99,94</b>	<b>99,89</b>	<b>99,84</b>	<b>99,88</b>
		0,1	0,1	0,05	-	392,2	-36,1	107,5	145,8	175,0	99,60	99,87	99,94	99,89	99,63	99,86

Tab. A-9a: Ergebnisse Experiment B3 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter					ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]	
	OEM	MS	CS	PS		$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$
BMK	-	-	-	-	-	93,02	93,03	94,38	39,85	39,85	40,42	0	499
BASE	-	-	-	-	-	93,33	89,17	71,82	39,98	38,19	30,75	41	526
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	5	93,07	91,46	81,63	39,92	39,20	34,89	42	529
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,05	89,16	72,58	40,07	38,35	30,76	42	545
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,27	90,42	73,23	39,93	38,72	31,23	47	586
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>92,78</b>	<b>93,26</b>	<b>82,67</b>	<b>39,72</b>	<b>39,95</b>	<b>35,35</b>	<b>40</b>	<b>798</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,21	94,52	88,56	39,54	40,52	37,94	30	973
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,85	93,79	83,27	39,94	40,31	35,74	39	798
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,84	94,27	82,79	39,83	40,43	35,50	39	800
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,68	95,30	87,66	39,75	40,86	37,61	40	822
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,77	95,46	87,90	39,82	40,99	37,73	40	807
		0,1	0,1	0,5	-	93,00	95,56	89,72	39,92	40,99	38,51	39	800
		0,1	0,1	0,3	-	92,74	95,27	91,77	39,66	40,74	39,22	39	805
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,77</b>	<b>95,39</b>	<b>94,87</b>	<b>39,58</b>	<b>40,70</b>	<b>40,50</b>	<b>39</b>	<b>796</b>
		0,1	0,1	0,05	-	93,02	95,64	96,39	39,88	41,00	41,30	40	797

Tab. A-9b: Ergebnisse Experiment B3 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter					Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]			
	OEM	MS	CS	PS		$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$
BMK	-	-	-	-	-	0	499	0	499	0	499	0	499	0	566	239	832
BASE	-	-	-	-	-	916	1455	2397	2948	2034	2822	2925	3652	5607	6510	1267	1780
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	5	899	1445	2404	2979	1818	2560	2603	3338	4993	5815	1082	1717
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	939	1492	2484	3049	2025	2817	3007	3750	5648	6583	1254	1794
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	757	1310	2404	2965	1951	2706	2915	3654	5568	6391	1273	1770
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>275</b>	<b>827</b>	<b>1709</b>	<b>2291</b>	<b>1351</b>	<b>2074</b>	<b>2373</b>	<b>3047</b>	<b>4676</b>	<b>5401</b>	<b>1171</b>	<b>1635</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	138	684	1414	1945	974	1641	1717	2353	3396	4078	905	1370
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	272	822	1703	2306	912	1587	2244	2941	4479	5309	1121	1629
		0,1	0,3	$\infty$	-	273	825	1709	2360	617	1275	2211	2874	4577	5295	1163	1638
		0,1	0,1	$\infty$	-	275	826	1737	2486	208	848	1488	2120	3318	4017	946	1425
		0,1	0,05	$\infty$	-	266	822	1717	2455	210	848	1447	2092	3269	3939	946	1420
		0,1	0,1	0,5	-	270	822	1686	2465	209	848	1451	2159	2170	2785	844	1343
		0,1	0,1	0,3	-	269	824	1726	2485	213	854	1498	2211	1531	2105	780	1279
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>271</b>	<b>827</b>	<b>1701</b>	<b>2461</b>	<b>217</b>	<b>853</b>	<b>1450</b>	<b>2219</b>	<b>594</b>	<b>1132</b>	<b>435</b>	<b>934</b>
		0,1	0,1	0,05	-	270	823	1670	2419	208	840	1422	2081	286	831	245	752

Tab. A-9c: Ergebnisse Experiment B3 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter				Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]					
	OEM	MS	CS	PS	$DCF_{SC}$	$DCF_{OEM}$	$DCF_{MS}$	$DCF_{CS}$	$DCF_{PS}$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$
BMK	-	-	-	-	401,9	-24,1	168,2	156,5	101,3	99,98	100,00	99,97	100,00	99,96	100,00
BASE	-	-	-	-	143,9	-25,3	66,0	56,4	46,8	99,50	99,87	99,99	99,96	99,94	99,90
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	5	183,6	-25,2	62,8	78,3	67,7	99,52	99,88	99,99	99,95	99,96
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	142,7	-26,0	60,2	59,1	49,4	99,54	99,88	99,99	99,96	99,95
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	156,4	-27,8	70,0	62,5	51,6	99,51	99,85	99,99	99,97	99,95
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>236,1</b>	<b>-36,3</b>	<b>109,4</b>	<b>93,3</b>	<b>69,8</b>	<b>99,60</b>	<b>99,87</b>	<b>99,90</b>	<b>99,97</b>	<b>99,96</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	281,4	-42,4	123,1	114,6	86,0	99,40	99,90	99,73	99,98	99,93
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	251,3	-35,7	108,6	108,0	70,4	99,61	99,88	99,93	99,98	99,96
		0,1	0,3	$\infty$	-	262,2	-35,9	108,2	119,3	70,6	99,63	99,87	99,91	99,96	99,93
		0,1	0,1	$\infty$	-	294,4	-36,1	105,8	142,4	82,3	99,65	99,88	99,94	99,89	99,88
		0,1	0,05	$\infty$	-	315,5	-35,9	101,3	154,1	96,0	99,56	99,87	99,94	99,89	99,79
		0,1	0,05	0,5	-	319,0	-35,9	102,5	154,5	98,0	99,63	99,87	99,93	99,91	99,76
		0,1	0,05	0,3	-	320,9	-36,0	102,1	154,0	100,9	99,58	99,87	99,94	99,90	99,69
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>328,2</b>	<b>-35,7</b>	<b>101,6</b>	<b>153,2</b>	<b>109,1</b>	<b>99,60</b>	<b>99,87</b>	<b>99,95</b>	<b>99,91</b>	<b>99,77</b>
		0,1	0,05	0,05	-	332,2	-36,2	101,2	154,7	112,4	99,64	99,87	99,95	99,90	99,42
		0,1	0,05	0,05	-	332,2	-36,2	101,2	154,7	112,4	99,64	99,87	99,95	99,90	99,42

Tab. A-10a: Ergebnisse Experiment B4 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter				ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]		
	OEM	MS	CS	PS	$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$	
BMK	-	-	-	-	93,11	93,11	94,41	39,80	39,81	40,37	0	499	
BASE	-	-	-	-	93,33	88,68	76,31	40,04	38,08	32,66	41	527	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	5	92,92	91,53	83,54	39,76	39,13	35,64	41	528
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,12	89,25	76,68	39,82	38,21	32,77	42	547
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,16	90,14	77,70	39,96	38,68	33,35	49	591
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>93,04</b>	<b>93,38</b>	<b>83,46</b>	<b>39,89</b>	<b>40,05</b>	<b>35,84</b>	<b>39</b>	<b>809</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,38	94,37	88,58	39,48	40,32	37,85	30	969
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,88	93,71	83,67	39,78	40,15	35,84	39	796
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,81	94,29	83,74	39,88	40,52	36,03	39	798
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,87	95,41	87,66	39,86	40,96	37,66	39	800
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,75	95,93	91,72	39,66	41,01	39,22	40	797
		0,1	0,05	0,5	-	92,72	95,89	91,81	39,73	41,08	39,38	40	794
		0,1	0,05	0,3	-	92,86	95,77	92,59	39,77	41,04	39,67	39	799
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,93</b>	<b>96,00</b>	<b>95,20</b>	<b>39,88</b>	<b>41,19</b>	<b>40,84</b>	<b>40</b>	<b>792</b>
		0,1	0,05	0,05	-	92,92	96,02	96,36	39,93	41,25	41,40	39	805

Tab. A-10b: Ergebnisse Experiment B4 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter				Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]				
	OEM	MS	CS	PS	$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	1	499	3	501	3	501	7	503	3	568	238	841	
BASE	-	-	-	-	894	1428	2375	2935	2042	2818	2954	3705	1246	2146	1218	1761	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	5	914	1459	2417	2960	1780	2517	2505	3222	1043	1904	988	1638
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	941	1490	2434	3034	1989	2786	2946	3702	1243	2140	1226	1756
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	753	1308	2380	2973	1953	2737	2978	3694	1240	2099	1238	1756
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>275</b>	<b>823</b>	<b>1708</b>	<b>2260</b>	<b>1356</b>	<b>2062</b>	<b>2350</b>	<b>3022</b>	<b>1041</b>	<b>1795</b>	<b>1128</b>	<b>1605</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	138	685	1381	1940	992	1662	1778	2411	766	1434	887	1356
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	272	825	1724	2320	919	1595	2268	2936	1006	1771	1091	1587
		0,1	0,3	$\infty$	-	273	821	1733	2323	606	1258	2136	2799	956	1714	1070	1560
		0,1	0,1	$\infty$	-	272	826	1692	2438	213	852	1498	2144	767	1448	972	1427
		0,1	0,05	$\infty$	-	271	825	1687	2608	104	723	1018	1654	490	1096	674	1127
		0,1	0,05	0,5	-	271	823	1702	2583	103	713	1009	1638	410	972	667	1095
		0,1	0,05	0,3	-	274	825	1705	2605	99	711	1028	1642	311	869	609	1067
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>278</b>	<b>825</b>	<b>1697</b>	<b>2578</b>	<b>103</b>	<b>713</b>	<b>1016</b>	<b>1689</b>	<b>138</b>	<b>655</b>	<b>425</b>	<b>891</b>
		0,1	0,05	0,05	-	272	826	1687	2600	107	715	982	1615	70	596	262	749

Tab A-10c: Ergebnisse Experiment B4 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter				Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]						
	OEM	MS	CS	PS	DCF <sub>SC</sub>	DCF <sub>OEM</sub>	DCF <sub>MS</sub>	DCF <sub>CS</sub>	DCF <sub>PS</sub>	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	421,6	-24,2	105,4	162,2	178,2	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	
BASE	-	-	-	-	143,9	-25,2	63,6	54,7	50,8	99,62	99,90	99,98	99,96	99,95	99,95	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3 4	205,3	-25,2	63,5	76,3	90,6	99,62	99,90	99,97	99,95	99,96	99,93	
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	138,3	-25,8	60,6	56,0	47,5	99,63	99,90	99,97	99,96	99,95	99,95
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	155,0	-27,3	64,9	62,2	55,2	99,65	99,90	99,99	99,97	99,95	99,96
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>236,3</b>	<b>-35,7</b>	<b>80,6</b>	<b>96,4</b>	<b>95,1</b>	<b>99,72</b>	<b>99,92</b>	<b>99,91</b>	<b>99,97</b>	<b>99,93</b>	<b>99,96</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	284,3	-42,7	84,4	117,6	125,0	99,32	99,94	99,83	99,98	99,95	99,95
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	246,0	-35,4	78,5	107,8	95,0	99,67	99,92	99,93	99,99	99,97	99,96
		0,1	0,3	$\infty$	-	261,9	-36,1	78,9	121,0	98,0	99,75	99,92	99,94	99,96	99,95	99,96
		0,1	0,1	$\infty$	-	305,8	-35,4	76,0	143,9	121,3	99,65	99,92	99,94	99,91	99,95	99,96
		0,1	0,05	$\infty$	-	339,6	-35,9	72,0	155,3	148,2	99,67	99,91	99,75	99,90	99,83	99,94
		0,1	0,1	0,5	-	325,5	-35,7	75,0	142,5	143,7	99,72	99,92	99,94	99,88	99,89	99,96
		0,1	0,1	0,3	-	339,3	-35,8	75,8	142,9	156,5	99,74	99,92	99,94	99,90	99,89	99,94
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>363,5</b>	<b>-35,6</b>	<b>76,6</b>	<b>142,9</b>	<b>179,5</b>	<b>99,74</b>	<b>99,92</b>	<b>99,94</b>	<b>99,89</b>	<b>99,86</b>	<b>99,92</b>
		0,1	0,1	0,05	-	371,3	-36,1	76,9	144,3	186,2	99,73	99,90	99,97	99,96	99,65	99,95

Tab. A-11a: Ergebnisse Experiment B5 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter				ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]		
	OEM	MS	CS	PS	$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$	
BMK	-	-	-	-	93,30	93,32	95,74	40,05	40,07	41,10	0	500	
BASE	-	-	-	-	93,46	88,93	72,20	40,01	38,09	30,85	32	524	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3 4	93,30	92,03	83,19	39,98	39,43	35,73	33	525	
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,09	89,08	71,36	39,80	38,11	30,48	32	542
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,21	90,41	73,25	39,99	38,82	31,49	32	579
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>92,94</b>	<b>93,66</b>	<b>83,12</b>	<b>39,86</b>	<b>40,15</b>	<b>35,57</b>	<b>24</b>	<b>792</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,29	94,62	88,47	39,47	40,46	37,87	18	981
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,80	93,75	83,50	39,79	40,22	35,97	24	786
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,80	94,49	83,45	39,65	40,39	35,62	24	798
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,96	95,41	87,74	39,90	40,91	37,61	24	781
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,44	95,95	91,81	39,62	41,08	39,32	25	796
		0,1	0,1	0,5	-	92,78	95,60	89,62	39,63	40,84	38,31	23	793
		0,1	0,1	0,3	-	93,03	95,57	91,79	39,82	40,91	39,31	24	793
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,83</b>	<b>95,47</b>	<b>94,99</b>	<b>39,86</b>	<b>40,98</b>	<b>40,79</b>	<b>24</b>	<b>788</b>
		0,1	0,1	0,05	-	93,01	95,50	96,16	39,77	40,84	41,16	24	797

Tab. A-11b: Ergebnisse Experiment B5 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter				Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]				
	OEM	MS	CS	PS	$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	0	500	0	500	0	500	0	500	0	641	247	865	
BASE	-	-	-	-	343	885	923	1500	2078	2848	2961	3691	5659	6587	1270	1795	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3 4	341	890	919	1481	1793	2526	2523	3244	4850	5584	1033	1657	
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	362	916	939	1524	2016	2780	2979	3696	5699	6605	1285	1806
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	286	842	914	1502	1906	2691	2924	3682	5642	6570	1285	1809
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>103</b>	<b>650</b>	<b>635</b>	<b>1207</b>	<b>1298</b>	<b>2008</b>	<b>2235</b>	<b>2942</b>	<b>4619</b>	<b>5344</b>	<b>1149</b>	<b>1622</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	52	599	534	1110	940	1631	1715	2368	3455	4068	931	1373
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	105	650	655	1264	910	1579	2239	2924	4388	5248	1101	1604
		0,1	0,3	$\infty$	-	106	655	656	1304	602	1255	2141	2815	4451	5165	1127	1602
		0,1	0,1	$\infty$	-	104	652	644	1404	214	848	1450	2077	3381	4024	969	1436
		0,1	0,05	$\infty$	-	103	652	669	1561	102	718	1009	1617	2160	2736	672	1119
		0,1	0,1	0,5	-	104	652	639	1424	213	851	1446	2160	2181	2756	866	1335
		0,1	0,1	0,3	-	106	653	641	1417	216	848	1453	2159	1586	2124	792	1276
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>103</b>	<b>651</b>	<b>643</b>	<b>1403</b>	<b>211</b>	<b>846</b>	<b>1440</b>	<b>2200</b>	<b>582</b>	<b>1125</b>	<b>420</b>	<b>924</b>
		0,1	0,1	0,05	-	104	652	642	1406	213	846	1431	2080	278	827	253	753

Tab A-11c: Ergebnisse Experiment B5 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter				Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]						
	OEM	MS	CS	PS	$DCF_{SC}$	$DCF_{OEM}$	$DCF_{MS}$	$DCF_{CS}$	$DCF_{PS}$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	338,1	-23,9	100,7	157,2	104,0	99,99	100,00	99,99	100,00	99,99	100,00	
BASE	-	-	-	-	131,9	-24,8	57,4	48,9	50,4	99,62	99,90	99,98	99,96	99,95	99,89	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3 4	178,0	-25,0	59,7	72,4	70,9	99,61	99,90	99,98	99,95	99,97	99,95	
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	131,9	-25,6	55,9	51,2	50,4	99,63	99,90	99,97	99,96	99,95	99,85
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	144,1	-27,1	61,0	56,4	53,8	99,65	99,90	99,98	99,97	99,96	99,87
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>203,9</b>	<b>-35,4</b>	<b>76,3</b>	<b>90,6</b>	<b>72,5</b>	<b>99,68</b>	<b>99,92</b>	<b>99,92</b>	<b>99,97</b>	<b>99,96</b>	<b>99,78</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	235,4	-42,5	78,7	110,7	88,5	99,36	99,94	99,83	99,98	99,89	99,78
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	216,2	-35,7	74,7	104,0	73,2	99,70	99,92	99,94	99,99	99,97	99,79
		0,1	0,3	$\infty$	-	225,8	-35,5	73,9	114,9	72,5	99,73	99,92	99,94	99,96	99,97	99,82
		0,1	0,1	$\infty$	-	262,2	-34,9	72,1	139,6	85,4	99,73	99,92	99,95	99,89	99,86	99,82
		0,1	0,05	$\infty$	-	280,0	-36,1	68,2	149,6	98,4	99,68	99,91	99,68	99,89	99,81	99,82
		0,1	0,1	0,5	-	266,3	-35,9	71,1	138,1	93,0	99,70	99,92	99,94	99,89	99,90	99,79
		0,1	0,1	0,3	-	277,0	-35,2	72,5	138,6	101,1	99,69	99,92	99,94	99,90	99,91	99,83
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>284,2</b>	<b>-35,7</b>	<b>70,7</b>	<b>136,9</b>	<b>112,3</b>	<b>99,71</b>	<b>99,92</b>	<b>99,96</b>	<b>99,90</b>	<b>99,83</b>	<b>99,88</b>
		0,1	0,1	0,05	-	289,1	-35,5	70,5	138,5	115,6	99,70	99,92	99,95	99,89	99,62	99,94

Tab. A-12a: Ergebnisse Experiment B6 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter				ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]		
	OEM	MS	CS	PS	$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$	
BMK	-	-	-	-	93,38	93,36	94,02	40,11	40,11	40,40	0	500	
BASE	-	-	-	-	93,02	88,90	76,12	39,86	38,09	32,70	32	522	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3 4	93,40	91,91	83,99	39,97	39,34	35,93	32	526	
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	92,99	89,24	76,03	39,87	38,27	32,72	32	542
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,20	90,25	77,14	39,98	38,74	33,14	33	581
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>93,01</b>	<b>93,62</b>	<b>83,83</b>	<b>39,98</b>	<b>40,26</b>	<b>36,06</b>	<b>25</b>	<b>794</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,18	94,46	88,52	39,53	40,51	37,95	19	976
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,63	93,61	83,93	39,74	40,17	35,97	24	801
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,85	94,54	83,86	39,74	40,47	35,90	24	794
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,99	95,57	88,00	39,82	40,93	37,69	24	782
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,69	95,91	91,77	39,69	41,11	39,32	24	810
		0,1	0,1	0,5	-	92,78	95,33	89,35	39,73	40,81	38,28	24	803
		0,1	0,1	0,3	-	93,03	95,64	91,87	39,87	41,01	39,44	24	792
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,80</b>	<b>95,21</b>	<b>94,91</b>	<b>39,96</b>	<b>41,05</b>	<b>40,95</b>	<b>23</b>	<b>801</b>
		0,1	0,1	0,05	-	92,73	95,40	96,43	39,87	41,04	41,49	24	795

Tab. A-12b: Ergebnisse Experiment B6 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter				Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]				
	OEM	MS	CS	PS	$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	0	500	0	500	0	501	1	501	0	534	175	747	
BASE	-	-	-	-	341	888	933	1499	2053	2826	3028	3739	1264	2145	1254	1761	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3 4	337	886	904	1482	1764	2505	2555	3253	1076	1938	1034	1681	
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	363	915	966	1525	2020	2793	2965	3689	1248	2127	1260	1776
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	284	840	915	1492	1976	2715	2997	3699	1250	2111	1255	1773
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>104</b>	<b>651</b>	<b>638</b>	<b>1214</b>	<b>1308</b>	<b>2036</b>	<b>2263</b>	<b>2984</b>	<b>998</b>	<b>1780</b>	<b>1089</b>	<b>1600</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	52	600	552	1126	961	1664	1792	2433	783	1447	921	1364
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	103	652	659	1276	914	1592	2264	2942	992	1772	1109	1601
		0,1	0,3	$\infty$	-	104	651	650	1296	603	1257	2142	2820	991	1740	1094	1577
		0,1	0,1	$\infty$	-	102	650	631	1405	214	843	1410	2069	726	1411	926	1406
		0,1	0,05	$\infty$	-	102	648	648	1532	104	714	1015	1609	487	1079	676	1113
		0,1	0,1	0,5	-	105	654	657	1422	214	850	1467	2160	496	1103	883	1358
		0,1	0,1	0,3	-	104	650	636	1401	212	843	1435	2142	339	900	784	1266
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>102</b>	<b>651</b>	<b>670</b>	<b>1437</b>	<b>210</b>	<b>848</b>	<b>1525</b>	<b>2245</b>	<b>129</b>	<b>673</b>	<b>431</b>	<b>922</b>
		0,1	0,1	0,05	-	103	651	640	1424	209	843	1448	2101	63	595	246	744

Tab A-12c: Ergebnisse Experiment B6 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter					Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]					
	OEM	MS	CS	PS		$DCF_{SC}$	$DCF_{OEM}$	$DCF_{MS}$	$DCF_{CS}$	$DCF_{PS}$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$
BMK	-	-	-	-	-	267,0	-23,6	98,4	90,7	101,6	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00
BASE	-	-	-	-	-	120,8	-24,7	56,2	45,6	43,7	99,61	99,90	99,98	99,98	99,86	99,92
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	5	153,3	-24,7	57,4	58,0	62,7	99,62	99,90	99,98	99,97	99,90	99,95
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	118,1	-25,2	52,0	46,6	44,7	99,64	99,91	99,98	99,97	99,82	99,96
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	131,0	-26,7	60,2	50,6	47,0	99,65	99,90	99,99	99,97	99,85	99,87
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>176,0</b>	<b>-34,9</b>	<b>75,5</b>	<b>68,4</b>	<b>67,0</b>	<b>99,71</b>	<b>99,92</b>	<b>99,90</b>	<b>99,97</b>	<b>99,89</b>	<b>99,76</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	196,8	-41,8	77,6	77,3	83,7	99,34	99,94	99,84	99,98	99,94	99,79
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	180,5	-35,3	73,4	74,2	68,3	99,72	99,92	99,94	99,99	99,92	99,81
		0,1	0,3	$\infty$	-	184,1	-35,3	72,5	79,0	68,0	99,68	99,92	99,95	99,97	99,93	99,82
		0,1	0,1	$\infty$	-	206,5	-35,0	69,6	89,5	82,3	99,70	99,92	99,95	99,95	99,94	99,85
		0,1	0,05	$\infty$	-	224,1	-35,8	67,9	96,2	95,8	99,65	99,90	99,65	99,95	99,94	99,84
		0,1	0,1	0,5	-	213,5	-35,6	69,8	89,5	89,8	99,73	99,92	99,95	99,93	99,88	99,85
		0,1	0,1	0,3	-	219,4	-35,0	68,9	88,3	97,3	99,70	99,92	99,95	99,95	99,89	99,78
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>229,7</b>	<b>-35,5</b>	<b>69,5</b>	<b>87,6</b>	<b>108,0</b>	<b>99,72</b>	<b>99,92</b>	<b>99,94</b>	<b>99,90</b>	<b>99,53</b>	<b>99,88</b>
		0,1	0,1	0,05	-	234,4	-35,7	68,7	89,3	112,1	99,69	99,92	99,94	99,81	98,67	99,93

Tab. A-13a: Ergebnisse Experiment B7 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter					ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]	
	OEM	MS	CS	PS		$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$
BMK	-	-	-	-	-	93,26	93,26	94,60	40,01	40,02	40,60	0	500
BASE	-	-	-	-	-	93,33	89,36	77,12	40,01	38,33	33,03	32	524
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	5	93,14	92,05	83,29	39,96	39,47	35,68	32	525
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,09	87,91	77,95	39,93	37,71	33,47	32	540
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,28	90,31	76,77	39,79	38,56	32,96	33	577
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>93,23</b>	<b>93,77</b>	<b>83,97</b>	<b>39,96</b>	<b>40,19</b>	<b>36,02</b>	<b>26</b>	<b>784</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	91,97	94,34	88,64	39,43	40,45	37,98	18	973
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,97	94,09	84,43	39,91	40,37	36,21	24	801
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,66	94,31	83,58	39,68	40,41	35,83	24	798
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,93	95,41	88,10	39,81	40,88	37,73	24	788
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,80	96,18	91,86	39,78	41,23	39,37	24	805
		0,1	0,1	0,5	-	92,95	95,63	89,70	39,99	41,13	38,58	24	801
		0,1	0,1	0,3	-	92,57	95,26	91,98	39,72	40,85	39,40	24	793
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,75</b>	<b>95,42</b>	<b>95,13</b>	<b>39,74</b>	<b>40,89</b>	<b>40,77</b>	<b>24</b>	<b>804</b>
		0,1	0,1	0,05	-	92,66	95,26	96,46	39,82	40,92	41,41	25	808

Tab. A-13b: Ergebnisse Experiment B7 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter					Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]			
	OEM	MS	CS	PS		$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$
BMK	-	-	-	-	-	0	500	0	500	0	500	0	500	0	566	230	835
BASE	-	-	-	-	-	344	889	925	1506	720	1512	1060	1813	1247	2147	1225	1754
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	5	338	886	928	1496	618	1376	894	1633	1066	1955	1040	1698
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	361	920	966	1542	698	1482	1097	1806	1292	2096	1221	1689
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	285	836	897	1479	693	1451	1041	1759	1232	2063	1240	1717
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>105</b>	<b>651</b>	<b>615</b>	<b>1196</b>	<b>458</b>	<b>1176</b>	<b>797</b>	<b>1494</b>	<b>986</b>	<b>1759</b>	<b>1088</b>	<b>1585</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	52	600	574	1122	349	1036	648	1281	759	1417	878	1344
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	102	654	653	1274	323	1004	778	1478	944	1720	1057	1558
		0,1	0,3	$\infty$	-	104	652	664	1305	215	870	768	1439	990	1721	1126	1578
		0,1	0,1	$\infty$	-	105	654	639	1421	76	712	500	1161	692	1379	891	1364
		0,1	0,05	$\infty$	-	103	652	644	1533	36	647	348	956	470	1067	667	1110
		0,1	0,1	0,5	-	103	649	648	1408	76	705	502	1200	474	1078	856	1332
		0,1	0,1	0,3	-	103	652	652	1422	75	712	512	1240	331	898	757	1251
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>103</b>	<b>650</b>	<b>653</b>	<b>1407</b>	<b>77</b>	<b>711</b>	<b>530</b>	<b>1285</b>	<b>128</b>	<b>670</b>	<b>411</b>	<b>915</b>
		0,1	0,1	0,05	-	103	653	652	1427	80	702	526	1193	62	597	243	744

Tab A-13c: Ergebnisse Experiment B7 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter				Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]						
	OEM	MS	CS	PS	DCF <sub>SC</sub>	DCF <sub>OEM</sub>	DCF <sub>MS</sub>	DCF <sub>CS</sub>	DCF <sub>PS</sub>	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	203,3	-23,5	64,3	74,6	87,9	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	
BASE	-	-	-	-	99,6	-23,5	52,7	39,7	30,7	99,85	99,99	99,93	99,99	99,83	99,93	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	4	3	127,9	-23,5	52,6	46,8	52,0	99,90	99,99	99,94	99,99	99,85	99,94
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	98,7	-24,2	52,0	40,7	30,2	99,87	99,99	99,95	99,98	99,78	99,91
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	107,3	-25,7	53,7	45,3	34,1	99,93	100,00	99,99	99,99	99,79	99,87
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>135,2</b>	<b>-34,2</b>	<b>57,1</b>	<b>59,2</b>	<b>53,1</b>	<b>99,80</b>	<b>100,00</b>	<b>100,00</b>	<b>99,98</b>	<b>99,90</b>	<b>99,83</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	152,9	-40,6	56,2	67,3	70,0	99,34	100,00	100,00	99,99	99,97	99,87
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	140,0	-34,9	56,4	64,0	54,5	99,81	100,00	99,99	99,98	99,88	99,83
		0,1	0,3	$\infty$	-	140,9	-34,2	54,2	67,1	53,8	99,79	99,99	99,98	99,98	99,92	99,81
		0,1	0,1	$\infty$	-	159,4	-34,7	51,8	74,9	67,4	99,63	99,97	99,85	99,98	99,99	99,83
		0,1	0,05	$\infty$	-	174,1	-36,3	49,5	79,7	81,2	99,22	99,88	99,28	99,98	99,97	99,81
		0,1	0,1	0,5	-	168,6	-35,3	52,2	75,1	76,5	99,61	99,96	99,76	99,95	99,86	99,86
		0,1	0,1	0,3	-	174,8	-34,6	52,2	74,4	82,8	99,62	99,96	99,82	99,93	99,75	99,79
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>185,7</b>	<b>-34,9</b>	<b>52,1</b>	<b>74,0</b>	<b>94,5</b>	<b>99,70</b>	<b>99,97</b>	<b>99,82</b>	<b>99,88</b>	<b>99,41</b>	<b>99,88</b>
		0,1	0,1	0,05	-	189,8	-35,9	52,3	75,3	98,1	99,40	99,92	99,38	99,73	97,96	99,93

Tab. A-14a: Ergebnisse Experiment B8 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter				ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]		
	OEM	MS	CS	PS	$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$	
BMK	-	-	-	-	92,92	92,93	94,25	39,80	39,80	40,38	0	500	
BASE	-	-	-	-	93,19	89,08	76,98	40,00	38,22	32,94	3	501	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	4	3	93,04	90,88	84,99	39,83	38,91	36,33	2	501
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,17	89,41	77,27	39,91	38,29	33,06	3	519
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,36	90,67	78,09	40,09	38,92	33,52	0	559
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>92,92</b>	<b>93,51</b>	<b>83,78</b>	<b>39,75</b>	<b>40,01</b>	<b>35,87</b>	<b>1</b>	<b>775</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,26	94,64	88,68	39,46	40,47	37,95	1	944
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,92	93,94	84,20	39,78	40,22	36,06	1	790
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,76	94,50	84,02	39,82	40,55	36,03	1	781
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,79	95,31	87,96	39,80	40,91	37,73	4	788
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,75	95,95	91,87	39,82	41,18	39,44	26	827
		0,1	0,1	0,5	-	92,62	95,39	89,69	39,65	40,86	38,42	9	800
		0,1	0,1	0,3	-	92,98	95,63	91,93	39,85	40,99	39,41	4	786
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,98</b>	<b>95,56</b>	<b>95,27</b>	<b>39,87</b>	<b>40,98</b>	<b>40,88</b>	<b>6</b>	<b>794</b>
		0,1	0,1	0,05	-	92,63	95,49	96,26	39,78	41,00	41,37	7	808

Tab. A-14b: Ergebnisse Experiment B8 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter				Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]				
	OEM	MS	CS	PS	$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	0	500	0	500	0	500	0	500	0	568	249	845	
BASE	-	-	-	-	75	614	200	777	439	1214	643	1385	1214	2090	1187	1717	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	4	3	76	617	206	786	404	1174	541	1271	1020	1851	940	1601
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	79	630	208	792	441	1214	645	1385	1207	2106	1195	1731
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	64	617	201	790	414	1191	634	1366	1158	2029	1181	1705
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>23</b>	<b>568</b>	<b>143</b>	<b>717</b>	<b>284</b>	<b>1006</b>	<b>497</b>	<b>1198</b>	<b>980</b>	<b>1759</b>	<b>1093</b>	<b>1585</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	12	558	117	690	202	894	363	1024	714	1381	859	1313
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	23	571	142	774	199	879	474	1185	946	1731	1060	1565
		0,1	0,3	$\infty$	-	23	569	144	795	131	788	459	1152	925	1698	1073	1556
		0,1	0,1	$\infty$	-	23	567	142	918	47	681	322	972	710	1397	908	1383
		0,1	0,05	$\infty$	-	25	568	145	1049	23	635	230	833	482	1074	664	1115
		0,1	0,1	0,5	-	24	572	146	928	47	686	326	1026	481	1082	859	1330
		0,1	0,1	0,3	-	24	569	144	925	48	685	325	1053	342	908	773	1272
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>23</b>	<b>570</b>	<b>144</b>	<b>918</b>	<b>48</b>	<b>680</b>	<b>320</b>	<b>1096</b>	<b>125</b>	<b>672</b>	<b>407</b>	<b>914</b>
		0,1	0,1	0,05	-	24	568	145	930	49	672	320	1015	63	597	247	747

Tab. A-14c: Ergebnisse Experiment B8 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter					Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]								
	OEM	MS	CS	PS		$DCF_{SC}$	$DCF_{OEM}$	$DCF_{MS}$	$DCF_{CS}$	$DCF_{PS}$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}^M$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}^M$	
BMK	-	-	-	-	-	265,4	-23,6	98,7	124,0	66,3	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	
BASE	-	-	-	-	-	106,4	-24,7	57,0	45,3	28,9	99,62	99,90	99,97	99,95	99,90	99,90	99,78	99,78	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	3	142,9	-24,7	57,3	62,2	48,1	99,60	99,90	99,98	99,93	99,89	99,84	99,84	99,84	
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	107,7	-25,3	54,7	48,1	30,2	99,64	99,91	99,97	99,94	99,89	99,75	99,75	99,75	99,75
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	119,4	-26,8	58,4	53,8	34,0	99,65	99,90	99,99	99,95	99,91	99,79	99,79	99,79	99,79
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>172,3</b>	<b>-35,4</b>	<b>75,0</b>	<b>82,2</b>	<b>50,4</b>	<b>99,72</b>	<b>99,92</b>	<b>99,91</b>	<b>99,98</b>	<b>99,91</b>	<b>99,88</b>	<b>99,88</b>	<b>99,88</b>	<b>99,88</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	189,7	-42,0	77,0	95,1	59,6	99,45	99,94	99,83	99,97	99,96	99,91	99,91	99,91	99,91
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	182,2	-35,3	72,3	95,3	49,9	99,73	99,92	99,94	99,96	99,92	99,89	99,89	99,89	99,89
		0,1	0,3	$\infty$	-	193,7	-35,6	73,7	104,8	50,8	99,70	99,92	99,93	99,92	99,95	99,90	99,90	99,90	99,90
		0,1	0,1	$\infty$	-	211,6	-34,6	69,8	116,1	60,3	99,73	99,92	99,93	99,92	99,86	99,95	99,95	99,95	99,95
		0,1	0,05	$\infty$	-	222,8	-35,7	67,5	123,7	67,3	99,70	99,91	99,80	99,94	99,74	99,97	99,97	99,97	99,97
		0,1	0,05	0,5	-	219,3	-34,9	70,5	116,7	67,0	99,73	99,92	99,95	99,92	99,89	99,99	99,99	99,99	99,99
		0,1	0,05	0,3	-	220,4	-35,2	69,9	115,9	69,8	99,70	99,92	99,95	99,92	99,94	99,94	99,94	99,94	99,94
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>220,6</b>	<b>-35,3</b>	<b>69,0</b>	<b>114,7</b>	<b>72,2</b>	<b>99,71</b>	<b>99,92</b>	<b>99,95</b>	<b>99,91</b>	<b>99,84</b>	<b>99,96</b>	<b>99,96</b>	<b>99,96</b>	<b>99,96</b>
		0,1	0,05	0,05	-	224,0	-35,1	69,3	115,2	74,6	99,73	99,92	99,93	99,87	99,25	99,96	99,96	99,96	99,96

Tab. A-15a: Ergebnisse Experiment C1 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter					ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]	
	OEM	MS	CS	PS		$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$
BMK	-	-	-	-	-	93,24	93,24	94,68	40,06	40,06	40,67	0	499
BASE	-	-	-	-	-	93,16	90,18	82,34	39,94	38,68	35,36	31	524
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	3	93,01	92,02	89,87	39,79	39,39	38,48	33	525
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,22	90,27	82,62	40,02	38,69	35,35	30	540
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,05	91,34	83,95	40,01	39,23	36,02	32	579
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>92,91</b>	<b>93,98</b>	<b>89,83</b>	<b>39,74</b>	<b>40,22</b>	<b>38,45</b>	<b>25</b>	<b>799</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,04	94,52	92,78	39,55	40,60	39,85	18	976
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,87	94,43	90,10	39,91	40,60	38,71	24	796
		0,1	0,3	$\infty$	-	93,01	95,09	90,31	39,82	40,70	38,67	24	803
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,85	95,67	93,36	39,71	40,90	39,90	24	783
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,85	96,08	95,31	39,81	41,21	40,89	24	807
		0,1	0,05	0,5	-	93,04	95,76	94,68	39,95	41,11	40,64	24	791
		0,1	0,05	0,3	-	92,77	95,44	95,21	39,77	40,95	40,85	24	795
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,91</b>	<b>95,63</b>	<b>96,37</b>	<b>39,90</b>	<b>41,06</b>	<b>41,36</b>	<b>24</b>	<b>798</b>
		0,1	0,05	0,05	-	92,91	95,68	97,14	39,72	40,92	41,58	24	794

Tab. A-15b: Ergebnisse Experiment C1 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter					Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]			
	OEM	MS	CS	PS		$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$
BMK	-	-	-	-	-	0	499	0	499	0	499	0	499	0	568	119	677
BASE	-	-	-	-	-	345	889	920	1490	1710	2456	1817	2422	1045	1810	600	1151
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	3	337	885	910	1481	1521	2252	1255	1846	696	1454	325	925
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	361	915	949	1527	1617	2381	1752	2374	1006	1765	578	1134
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	284	838	922	1499	1534	2278	1704	2307	972	1716	568	1116
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>104</b>	<b>653</b>	<b>646</b>	<b>1218</b>	<b>971</b>	<b>1678</b>	<b>1235</b>	<b>1823</b>	<b>694</b>	<b>1384</b>	<b>425</b>	<b>962</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	53	600	554	1118	697	1383	923	1500	477	1121	296	822
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	104	651	655	1276	533	1197	1167	1759	671	1364	417	956
		0,1	0,3	$\infty$	-	103	651	626	1276	334	983	1006	1589	642	1320	414	947
		0,1	0,1	$\infty$	-	102	646	616	1384	113	746	683	1259	399	1033	286	811
		0,1	0,05	$\infty$	-	103	651	650	1537	57	667	503	1057	255	844	185	702
		0,1	0,05	0,5	-	103	654	621	1411	115	753	694	1330	198	781	244	776
		0,1	0,05	0,3	-	105	653	653	1428	115	757	717	1373	127	696	200	727
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>104</b>	<b>652</b>	<b>659</b>	<b>1416</b>	<b>115</b>	<b>749</b>	<b>716</b>	<b>1435</b>	<b>43</b>	<b>611</b>	<b>117</b>	<b>644</b>
		0,1	0,05	0,05	-	104	653	646	1426	117	751	707	1407	21	577	74	594

Tab A-15c: Ergebnisse Experiment C1 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter				Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]						
	OEM	MS	CS	PS	$DCF_{SC}$	$DCF_{OEM}$	$DCF_{MS}$	$DCF_{CS}$	$DCF_{PS}$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	338,1	-23,9	100,7	157,2	104,0	99,90	100,00	99,99	100,00	99,99	100,00	
BASE	-	-	-	-	117,0	-25,0	61,0	48,3	32,8	99,61	99,90	99,98	99,96	99,95	99,84	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	3	171,5	-24,9	61,3	68,2	66,9	99,62	99,90	99,98	99,95	99,97	
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	117,4	-25,6	59,3	47,9	35,8	99,64	99,91	99,97	99,96	99,94	99,85
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	134,5	-27,4	64,3	56,7	40,8	99,64	99,90	99,98	99,97	99,95	99,81
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>200,9</b>	<b>-35,3</b>	<b>78,2</b>	<b>87,0</b>	<b>70,9</b>	<b>99,73</b>	<b>99,92</b>	<b>99,92</b>	<b>99,97</b>	<b>99,96</b>	<b>99,84</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	236,3	-42,4	81,5	108,4	88,8	99,32	99,94	99,83	99,98	99,93	99,82
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	212,7	-35,5	77,5	100,2	70,4	99,68	99,92	99,94	99,99	99,95	99,84
		0,1	0,3	$\infty$	-	227,2	-35,3	77,3	112,9	72,2	99,66	99,92	99,94	99,96	99,96	99,82
		0,1	0,1	$\infty$	-	261,2	-35,4	74,1	135,8	86,7	99,72	99,92	99,94	99,89	99,85	99,86
		0,1	0,05	$\infty$	-	284,1	-35,8	71,3	146,9	101,7	99,69	99,92	99,87	99,91	99,74	99,87
		0,1	0,05	0,5	-	271,1	-35,2	74,3	135,0	96,9	99,61	99,92	99,93	99,89	99,91	99,89
		0,1	0,05	0,3	-	275,9	-35,8	72,9	133,6	105,1	99,72	99,92	99,94	99,90	99,86	99,81
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>292,8</b>	<b>-35,3</b>	<b>75,1</b>	<b>134,2</b>	<b>118,7</b>	<b>99,66</b>	<b>99,92</b>	<b>99,94</b>	<b>99,90</b>	<b>99,86</b>	<b>99,86</b>
		0,1	0,05	0,05	-	296,2	-35,4	73,4	135,4	122,8	99,69	99,92	99,90	99,87	99,56	99,89

Tab. A-16a: Ergebnisse Experiment C2 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter				ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]		
	OEM	MS	CS	PS	$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$	
BMK	-	-	-	-	93,38	93,36	94,02	40,11	40,11	40,40	0	500	
BASE	-	-	-	-	93,34	89,19	71,87	40,07	38,30	31,29	32	526	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	3	93,23	91,62	83,19	40,09	39,41	35,79	33	523
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,14	89,35	73,16	39,93	38,33	31,39	32	541
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,24	90,24	72,75	39,85	38,60	31,14	33	585
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>92,94</b>	<b>93,42</b>	<b>83,01</b>	<b>39,89</b>	<b>40,11</b>	<b>35,66</b>	<b>24</b>	<b>788</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,13	94,42	88,45	39,51	40,49	37,98	18	971
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,76	93,78	83,01	39,79	40,21	35,60	25	796
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,68	94,46	83,67	39,68	40,40	35,86	23	790
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,98	95,55	87,84	39,79	40,90	37,62	24	792
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,98	96,14	91,97	39,93	41,30	39,50	24	801
		0,1	0,05	0,5	-	92,63	95,27	89,65	39,69	40,86	38,43	25	788
		0,1	0,05	0,3	-	92,66	95,42	91,81	39,65	40,83	39,29	24	804
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,85</b>	<b>95,28</b>	<b>94,93</b>	<b>39,85</b>	<b>40,90</b>	<b>40,72</b>	<b>24</b>	<b>790</b>
		0,1	0,05	0,05	-	92,88	95,51	96,45	39,82	40,91	41,30	24	791

Tab. A-16b: Ergebnisse Experiment C2 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter				Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]				
	OEM	MS	CS	PS	$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	0	500	0	500	0	501	1	501	0	534	175	747	
BASE	-	-	-	-	340	891	926	1502	2012	2789	2948	3692	2050	2951	1265	1781	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	3	347	885	926	1485	1794	2520	2510	3217	1834	2655	1037	1685
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	356	911	944	1531	1997	2794	2939	3703	2015	2932	1213	1741
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	290	845	902	1488	1935	2693	2905	3595	2001	2833	1264	1751
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>104</b>	<b>652</b>	<b>659</b>	<b>1227</b>	<b>1324</b>	<b>2034</b>	<b>2319</b>	<b>3001</b>	<b>1703</b>	<b>2427</b>	<b>1156</b>	<b>1611</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	52	596	543	1102	952	1618	1752	2361	1253	1888	907	1350
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	103	652	650	1267	903	1580	2231	2939	1656	2400	1133	1608
		0,1	0,3	$\infty$	-	104	653	658	1290	607	1261	2083	2784	1555	2307	1082	1559
		0,1	0,1	$\infty$	-	104	651	640	1415	207	842	1428	2069	1174	1838	939	1398
		0,1	0,05	$\infty$	-	104	650	632	1530	103	713	976	1602	782	1384	668	1125
		0,1	0,05	0,5	-	104	651	654	1415	209	845	1443	2117	773	1380	855	1340
		0,1	0,05	0,3	-	104	652	658	1422	212	846	1455	2184	554	1113	790	1282
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>102</b>	<b>649</b>	<b>637</b>	<b>1396</b>	<b>204</b>	<b>844</b>	<b>1431</b>	<b>2200</b>	<b>203</b>	<b>751</b>	<b>409</b>	<b>921</b>
		0,1	0,05	0,05	-	103	651	646	1418	209	839	1445	2066	102	638	252	749

Tab A-16c: Ergebnisse Experiment C2 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter				Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]					
	OEM	MS	CS	PS	$DCF_{SC}$	$DCF_{OEM}$	$DCF_{MS}$	$DCF_{CS}$	$DCF_{PS}$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$
BMK	-	-	-	-	435,0	-24,2	112,7	199,6	147,0	99,99	100,00	99,99	100,00	99,98	100,00
BASE	-	-	-	-	124,5	-25,2	60,5	50,3	38,9	99,61	99,90	99,93	99,93	99,95	99,86
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	4	183,6	-25,2	60,5	74,1	74,2	99,62	99,90	99,93	99,93	99,97
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	122,3	-25,9	57,7	52,5	38,0	99,63	99,90	99,94	99,95	99,95
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	134,7	-27,4	62,8	57,7	41,6	99,65	99,90	99,95	99,96	99,95
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>220,0</b>	<b>-35,5</b>	<b>79,1</b>	<b>98,3</b>	<b>78,0</b>	<b>99,69</b>	<b>99,92</b>	<b>99,97</b>	<b>99,96</b>	<b>99,97</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	282,5	-41,9	86,1	130,1	108,2	99,35	99,94	99,96	99,96	99,95
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	234,1	-36,0	77,7	115,1	77,3	99,67	99,92	99,98	99,96	99,96
		0,1	0,3	$\infty$	-	253,5	-36,2	78,2	133,4	78,1	99,71	99,92	99,99	99,97	99,97
		0,1	0,1	$\infty$	-	311,3	-36,6	74,5	167,9	105,5	99,72	99,92	99,97	99,87	99,87
		0,1	0,05	$\infty$	-	340,7	-35,6	70,9	182,6	122,8	99,70	99,92	99,98	99,86	99,80
		0,1	0,05	0,5	-	352,7	-35,8	74,0	185,0	129,5	99,60	99,90	99,97	99,86	99,63
		0,1	0,05	0,3	-	353,7	-35,9	72,7	183,9	133,0	99,67	99,92	99,95	99,87	99,72
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>368,0</b>	<b>-36,3</b>	<b>72,6</b>	<b>184,1</b>	<b>147,5</b>	<b>99,71</b>	<b>99,91</b>	<b>99,90</b>	<b>99,84</b>	<b>99,47</b>
		0,1	0,05	0,05	-	373,6	-35,5	71,3	185,0	152,8	99,67	99,92	99,93	99,85	99,44

Tab. A-17a: Ergebnisse Experiment C3 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter				ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]		
	OEM	MS	CS	PS	$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$	
BMK	-	-	-	-	93,12	93,11	94,38	40,02	40,03	40,57	0	500	
BASE	-	-	-	-	93,32	86,21	66,68	39,97	36,99	28,69	32	525	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	4	93,26	89,83	78,20	40,05	38,57	33,47	32	523
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,13	86,61	65,93	39,98	37,19	28,15	31	543
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,22	87,89	66,11	39,88	37,63	28,44	32	582
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>92,77</b>	<b>92,02</b>	<b>76,35</b>	<b>39,76</b>	<b>39,48</b>	<b>32,76</b>	<b>24</b>	<b>788</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,28	93,76	85,29	39,50	40,13	36,44	20	958
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,58	92,37	77,20	39,62	39,57	33,04	24	799
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,82	93,75	76,97	39,82	40,20	33,09	24	806
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,88	95,29	84,75	39,74	40,76	36,24	24	813
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,93	95,94	89,79	39,92	41,23	38,63	24	789
		0,1	0,05	0,5	-	92,94	96,02	90,02	39,84	41,18	38,59	24	794
		0,1	0,05	0,3	-	92,90	95,97	90,93	39,77	41,07	38,95	24	790
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>93,02</b>	<b>95,92</b>	<b>94,55</b>	<b>39,89</b>	<b>41,15</b>	<b>40,53</b>	<b>24</b>	<b>802</b>
		0,1	0,05	0,05	-	92,67	95,77	95,87	39,74	41,11	41,16	24	789

Tab. A-17b: Ergebnisse Experiment C3 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter				Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]				
	OEM	MS	CS	PS	$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$	
BMK	-	-	-	-	0	500	0	501	1	501	2	502	2	568	263	867	
BASE	-	-	-	-	341	890	1265	1891	2762	3570	3794	4650	2820	3788	1644	2121	
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	4	337	881	1287	1893	2483	3233	3302	4169	2417	3361	1374	2037
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	356	913	1303	1918	2710	3502	3842	4678	2796	3737	1615	2080
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	285	841	1259	1895	2655	3460	3805	4634	2836	3741	1631	2092
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>104</b>	<b>652</b>	<b>928</b>	<b>1540</b>	<b>1927</b>	<b>2656</b>	<b>3150</b>	<b>3889</b>	<b>2474</b>	<b>3188</b>	<b>1570</b>	<b>1955</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	53	601	768	1351	1399	2081	2349	3015	1798	2447	1239	1659
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	104	652	939	1602	1392	2079	3023	3797	2286	3131	1473	1931
		0,1	0,3	$\infty$	-	103	652	942	1615	961	1604	2816	3555	2283	3025	1481	1891
		0,1	0,1	$\infty$	-	105	652	908	1724	349	976	1851	2561	1681	2338	1252	1667
		0,1	0,05	$\infty$	-	104	651	925	1858	171	781	1254	1929	1148	1748	949	1368
		0,1	0,05	0,5	-	105	653	901	1808	173	776	1245	1897	903	1456	877	1271
		0,1	0,05	0,3	-	106	651	924	1838	172	775	1268	1915	731	1261	868	1258
		<b>0,1</b>	<b>0,05</b>	<b>0,1</b>	-	<b>102</b>	<b>651</b>	<b>923</b>	<b>1833</b>	<b>169</b>	<b>773</b>	<b>1259</b>	<b>1921</b>	<b>335</b>	<b>835</b>	<b>599</b>	<b>1031</b>
		0,1	0,05	0,05	-	102	653	932	1860	173	776	1279	1840	163	683	373	832

Tab A-17c: Ergebnisse Experiment C3 – Bestände der Lieferkette

Ko-ord.	Parameter					Wertbeiträge (DCF) [Mio. GE]					Fill Rates [%]					
	OEM	MS	CS	PS		$DCF_{SC}$	$DCF_{OEM}$	$DCF_{MS}$	$DCF_{CS}$	$DCF_{PS}$	$\beta_{OEM}^M$	$\beta_{MS}$	$\beta_{MS}^M$	$\beta_{CS}$	$\beta_{CS}^M$	$\beta_{PS}$
BMK	-	-	-	-	-	571,5	-24,7	126,5	260,5	209,1	99,97	100,00	99,96	100,00	99,95	100,00
BASE	-	-	-	-	-	130,9	-25,6	63,3	60,7	32,5	99,62	99,90	99,97	99,95	99,96	99,89
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	6	219,0	-25,7	62,5	91,5	90,7	99,61	99,90	99,97	99,93	99,97	99,86
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	150,5	-26,3	61,6	65,2	50,0	99,64	99,90	99,97	99,94	99,96	99,89
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	147,9	-28,0	63,8	73,8	38,3	99,65	99,90	99,98	99,96	99,97	99,86
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>260,2</b>	<b>-36,8</b>	<b>84,4</b>	<b>116,1</b>	<b>96,5</b>	<b>99,72</b>	<b>99,92</b>	<b>99,98</b>	<b>99,97</b>	<b>99,97</b>	<b>99,83</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	359,2	-43,7	93,7	160,3	148,9	99,61	99,94	99,98	99,95	99,96	99,77
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	297,2	-35,8	82,8	144,9	105,4	99,72	99,92	99,98	99,98	99,97	99,85
		0,1	0,3	$\infty$	-	327,7	-36,1	82,7	168,4	112,8	99,74	99,92	99,98	99,95	99,98	99,85
		0,1	0,1	$\infty$	-	403,1	-36,1	78,8	214,8	145,7	99,70	99,92	99,97	99,89	99,94	99,81
		0,1	0,05	$\infty$	-	455,2	-36,5	76,6	239,7	175,4	99,71	99,92	99,97	99,86	99,73	99,76
		0,1	0,1	0,5	-	463,9	-36,4	77,1	239,6	183,5	99,72	99,92	99,98	99,84	99,72	99,84
		0,1	0,1	0,3	-	470,5	-36,2	78,5	239,3	189,0	99,66	99,91	99,88	99,82	99,71	99,82
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>487,5</b>	<b>-36,1</b>	<b>77,3</b>	<b>239,5</b>	<b>206,7</b>	<b>99,70</b>	<b>99,92</b>	<b>99,96</b>	<b>99,83</b>	<b>99,66</b>	<b>99,73</b>
		0,1	0,1	0,05	-	498,3	-36,5	78,7	241,9	214,2	99,67	99,92	99,92	99,82	99,14	99,86

Tab. A-18a: Ergebnisse Experiment C4 – DCF und Fill Rates

Ko-ord.	Parameter					ALG Nom.-Kapaz. [%]			ALG Anlagen [%]			Bestände OEM [ME]	
	OEM	MS	CS	PS		$ALG_{MS}^S$	$ALG_{CS}^S$	$ALG_{PS}^S$	$ALG_{MS}^{S,M}$	$ALG_{CS}^{S,M}$	$ALG_{PS}^{S,M}$	$MSB_{OEM}$	$MB_{OEM}$
BMK	-	-	-	-	-	93,23	93,21	94,35	39,93	39,94	40,44	0	501
BASE	-	-	-	-	-	93,32	82,78	57,68	40,00	35,48	25,12	32	523
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	6	93,40	87,31	70,14	40,14	37,52	29,95	32	524
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	93,23	83,25	59,25	40,01	35,66	25,25	31	541
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	93,24	85,35	58,62	39,90	36,52	25,27	32	583
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>93,03</b>	<b>90,27</b>	<b>66,85</b>	<b>39,87</b>	<b>38,73</b>	<b>28,79</b>	<b>23</b>	<b>803</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	92,41	92,68	80,31	39,63	39,78	34,53	17	984
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	92,72	90,98	70,05	39,92	39,11	30,04	24	781
		0,1	0,3	$\infty$	-	92,98	92,72	71,18	39,89	39,77	30,49	25	788
		0,1	0,1	$\infty$	-	92,61	94,65	79,97	39,66	40,52	34,28	24	790
		0,1	0,05	$\infty$	-	92,93	95,91	87,52	39,84	41,16	37,60	23	796
		0,1	0,1	0,5	-	92,84	95,68	87,82	39,96	41,20	37,80	24	790
		0,1	0,1	0,3	-	92,99	95,82	89,26	39,83	41,03	38,19	25	792
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>92,71</b>	<b>95,87</b>	<b>93,77</b>	<b>39,75</b>	<b>41,10</b>	<b>40,21</b>	<b>24</b>	<b>790</b>
		0,1	0,1	0,05	-	92,82	95,85	95,40	39,73	41,04	40,83	25	800

Tab. A-18b: Ergebnisse Experiment C4 – Auslastungen und OEM-Bestände

Ko-ord.	Parameter					Bestände MS [ME]				Bestände CS [ME]				Bestände PS [ME]			
	OEM	MS	CS	PS		$FSB_{MS}$	$FB_{MS}$	$MSB_{MS}$	$MB_{MS}$	$FSB_{CS}$	$FB_{CS}$	$MSB_{CS}$	$MB_{CS}$	$FSB_{PS}$	$FB_{PS}$	$MSB_{PS}$	$MB_{PS}$
BMK	-	-	-	-	-	0	501	1	502	4	504	9	510	7	572	263	874
BASE	-	-	-	-	-	339	885	1613	2270	3562	4395	4752	6132	5293	6049	2554	2855
BDT*	$\Gamma_w$	-	-	3	6	337	882	1621	2287	3260	4080	4311	5388	4116	5017	2154	2775
RHF-1	$\omega^{max}$	0,5	$\infty$	$\infty$	-	356	910	1626	2292	3533	4350	4881	5956	4862	5545	2494	2758
		0,3	$\infty$	$\infty$	-	289	840	1651	2312	3412	4242	4692	5936	5026	5595	2586	2794
		<b>0,1</b>	<b><math>\infty</math></b>	<b><math>\infty</math></b>	-	<b>103</b>	<b>653</b>	<b>1222</b>	<b>1872</b>	<b>2812</b>	<b>3498</b>	<b>4264</b>	<b>5142</b>	<b>4117</b>	<b>4718</b>	<b>2379</b>	<b>2620</b>
		0,05	$\infty$	$\infty$	-	52	602	961	1605	2054	2707	3209	3964	2805	3408	1815	2140
RHF-3	$\omega^{max}$	0,1	0,5	$\infty$	-	103	651	1231	1917	1940	2652	3811	4744	3564	4325	2064	2416
		0,1	0,3	$\infty$	-	104	652	1182	1922	1403	2048	3636	4480	3184	3981	1933	2301
		0,1	0,1	$\infty$	-	103	655	1221	2092	528	1166	2479	3286	2581	3187	1711	2061
		0,1	0,05	$\infty$	-	104	651	1206	2153	261	853	1558	2217	1695	2172	1314	1610
		0,1	0,1	0,5	-	103	653	1206	2145	256	858	1547	2249	1239	1760	1168	1485
		0,1	0,1	0,3	-	103	652	1194	2104	260	860	1561	2248	992	1523	1132	1487
		<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	-	<b>104</b>	<b>652</b>	<b>1207</b>	<b>2140</b>	<b>260</b>	<b>858</b>	<b>1569</b>	<b>2248</b>	<b>464</b>	<b>948</b>	<b>825</b>	<b>1222</b>
		0,1	0,1	0,05	-	104	652	1190	2117	255	853	1561	2080	226	733	492	926

Tab A-18c: Ergebnisse Experiment C4 – Bestände der Lieferkette

# Literaturverzeichnis

- Adam, D. (2001):** Produktionsmanagement, 9. Aufl., Wiesbaden 2001.
- Adolphs, B. (1997):** Stabile und effiziente Geschäftsbeziehungen. Eine Betrachtung von vertikalen Koordinationsstrukturen in der deutschen Automobilindustrie, Diss., Univ. Münster 1997.
- Agrawal, M.; Kumaresh, T.V.; Mercer, G. (2001):** The false promise of mass customization, *McKinsey Quarterly*, Nr. 3 / 2001, S. 62-71.
- Akkermans, H.; Dellaert, N. (2005):** The rediscovery of industrial dynamics: the contribution of system dynamics to supply chain management in a dynamic and fragmented world, *System Dynamics Review*, 21 (2005), Nr. 3, S. 173-186.
- Alfaro, J.A.; Corbett, C.J. (2003):** The value of SKU rationalization in practice (the pooling effect under suboptimal inventory policies and non-normal demand), *Production and Operations Management*, 12 (2003), Nr. 1, S. 12-29.
- Alicke, K. (2005):** Planung und Betrieb von Logistiknetzwerken, 2. Aufl., Berlin 2005.
- Alicke, K.; Graf, H.; Putzlocher, S. (2002):** Unternehmensübergreifendes Supply Chain Management realisiert mit multi-tier collaboration, in: Busch, A.; Dangelmaier, W. (Hrsg.): *Integriertes Supply Chain Management*, Wiesbaden 2002, S. 471-483.
- Alicke, K.; Kowalewski, M. (2001):** Reduktion des Bullwhip-Effektes durch geglättete Auftragsdaten, in: Sebastian, H.; Grünert, T. (Hrsg.): *Logistik Management: Supply Chain Management und e-Business*, Stuttgart et al. 2001, S. 83-93.
- Anderson, E.G.; Fine, C.H.; Parker, G.P. (2000):** Upstream Volatility in the Supply Chain: The Machine Tool Industry as a Case Study, *Production and Operations Management*, 9 (2000), Nr. 3, S. 239-261.
- Angerhofer, B.; Angelides, M. (2000):** System Dynamics modeling in Supply Chain Management: Research Review, *Proceedings of the 2000 Winter Simulation Conference*, S. 342-351.
- Anupindi, R.; Akella, R. (1993):** An Inventory Model with Commitments, *Working Paper Northwestern University* 1993.
- Anupindi, R.; Bassok, Y. (1999):** Supply contracts with quantity commitments and stochastic demand, in: Tayur, S.; Ganeshan, R.; Magazine, M. (Hrsg.): *Quantitative Models for Supply Chain Management*, Norwell / Dordrecht 1999, S. 197-232.
- Arnold, D.; Furmans, K. (2009):** Materialfluss in Logistiksystemen, 6. Aufl., Heidelberg 2009.
- Arnold, U. (1999):** Basisstrategien des Outsourcing aus Sicht des Beschaffungsmanagement, *Controlling*, 1999, Nr. 7, S. 309-316.

- Ashby, W. (1974):** Einführung in die Kybernetik, Frankfurt 1974.
- Aviv, Y.; Federgruen, A. (1999):** The benefits of design for postponement, in: Tayur, S.; Ganeshan, R.; Magazine, M. (Hrsg.): *Quantitative Models for Supply Chain Management*, Norwell / Dordrecht 1999, S. 555-584.
- Aviv, Y.; Federgruen, A. (2001):** Capacitated Multi-Item Inventory Systems with Random and Seasonally Fluctuating Demands: Implications for Postponement Strategies, *Management Science*, 47 (2001), Nr. 4, S. 512-532.
- Axsäter, S. (2000):** Inventory Control, Norwell / Dordrecht 2000.
- Baker, K.R. (1977):** An experimental study of the effectiveness of rolling schedules in production planning, *Decision Sciences*, 8 (1977), S. 19-27.
- Baker, K.R.; Magazine, M.J.; Nuttle, H.L. (1986):** The effect of commonality on safety stock in a simple inventory model, *Management Science*, 32 (1986), Nr. 8, S. 982-988.
- Balakrishnan, A.; Geunes, J.; Pangburn, M.S. (2004):** Coordinating Supply Chains by Controlling Upstream Variability Propagation, *Manufacturing & Service Operations Management*, 6 (2004), Nr. 2, S. 163-183.
- Barnes-Schuster, D.; Bassok, Y.; Anupindi, R. (2002):** Coordination and flexibility in supply contracts with options, *Manufacturing & Service Operations Management*, 4 (2002), S. 171-207.
- Bassok, Y.; Anupindi, R. (1997):** Analysis of Supply Contracts with Total Minimum Commitment, *IIE Transactions*, 29 (1997), Nr. 5, S. 373-381.
- Bassok, Y.; Anupindi, R. (2008):** Analysis of Supply Contracts with Commitments and Flexibility, *Naval Research Logistics*, 55 (2008), Nr. 5, S. 459-477.
- Bassok, Y.; Bixby, A.; Srinivasan, R.; Wiesel, H.Z. (1999):** Design of component-supply contract with commitment-revision flexibility, *IBM Journal of Research & Development*, 41 (1999), Nr. 6, S. 693-704.
- Baumgärtel, H.; Hellingrath, B.; Holweg, M.; Bischoff, J.; Nayabi, K. (2006):** Automotive SCM in einem vollständigen Build-to-Order-System, *Supply Chain Management*, 2006, Nr. 1, S. 7-14.
- Baumgarten, H.; Darkow, I.-L. (2002):** Konzepte im Supply Chain Management, in: Busch, A.; Dangelmaier, W. (Hrsg.): *Integriertes Supply Chain Management*, Wiesbaden 2002, S. 89-108.
- Baur, W. (1979):** Lerngesetz der industriellen Produktion, in: Kern, W. (Hrsg.): *Handwörterbuch der Produktionswirtschaft*, 1979, Sp. 1115-1125.
- Becker, W. (1992):** Komplexitätskosten, *krp – Kostenrechnungspraxis*, 1992, Nr. 3, S.171-173.
- Becker, T.; Wagner, H. (2001):** Modularisierung als Wegweiser für Unternehmenszusammenschlüsse in der Automobil-Zulieferindustrie, *M & A*, 2001, Nr. 6, S.266-271.

- Beer, S. (1962):** Kybernetik und Management, Hamburg 1962.
- Beer, S. (1966):** Decision and Control, London 1966.
- Ben Tal, A.; Golany, B.; Nemirovski, A.; Vial, J. (2005):** Retailer-Supplier Flexible Commitments: A Robust Optimization Approach, *Manufacturing & Service Operations Management*, 7 (2005), Nr. 3, S. 248-271.
- Bertalanffy, L.v. (1975):** Perspectives on General Systems Theory. Scientific-Philosophical Studies, New York 1975.
- Bertrand, J.W.M. (1986):** Balancing production level variations and inventory variations in complex production systems, *Int. Journal of Production Research*, 24 (1986), Nr. 5, S. 1059-1074.
- Betz, S. (1996):** Gestaltung der Leistungstiefe als strategisches Problem, *Die Betriebswirtschaft*, 56 (1996), Nr. 3, S. 399-412.
- Bieg, H; Kußmaul, H. (2006):** Externes Rechnungswesen, 4. Aufl., München 2006.
- Billington, C.; Harrison, T.; Lee, H.; Neale, J. (2003):** The Practice of Supply Chain Management, Boston / Dordrecht / London 2003.
- Blecker, T.; Gemünden, H.G. (2006):** Wertschöpfungsnetzwerke. Festschrift für Bernd Kaluza, Berlin 2006.
- Bleymüller, J.; Gehlert, G.; Gülicher, H. (2008):** Statistik für Wirtschaftswissenschaftler, 15. Aufl., München 2008
- Boutellier, R.; Zagler, M. (2000):** Kooperative Beschaffung, in: Kaluza, B.; Blecker, T. (Hrsg.): *Produktions- und Logistikmanagement in Virtuellen Unternehmen und Unternehmensnetzwerken*, Heidelberg / Berlin 2000, S. 89-117.
- Bremicker, H.; Lührs, T.; Wilke, J. (2000):** Supply Chain Management – Vision und Wirklichkeit, hrsg. von Diebold Internationale Management- und Technologieberatung, Wien u.a. 2000.
- Bretzke, W. (2005):** Supply Chain Management: Wege aus einer logistischen Utopie, *Logistik Management*, 7 (2005), Nr. 2, S. 22-30.
- Bretzke, W. (2006):** SCM: Sieben Thesen zur zukünftigen Entwicklung logistischer Netzwerke, *Supply Chain Management*, 2006, Nr. 3, S. 7-15.
- Brockwell, P.J.; Davis, R.A. (2002):** Introduction to Time Series and Forecasting, Springer, Berlin 2002.
- Brueckner, S.; Baumgaertel, H.; Parunak, V.; Vanderbok, R.; Wilke, J. (2003):** Agent Models of Supply Network Dynamics, in: Billington, C.; Harrison, T.; Lee, H.; Neale, J. (Hrsg.): *The Practice of Supply Chain Management*, Boston / Dordrecht / London 2003, S. 315-344.

- Bruns, R. (2008):** Braucht die Logistikwissenschaft eine Stabilitätstheorie?, in: Pfohl, H.-C.; Wimmer, T. (Hrsg.): *Robuste und sichere Logistiksysteme*. Konferenzband zum 4. Wissenschaftssymposium Logistik, München 2008, S. 4 – 24.
- Büning, H.; Trenkler, G. (1994):** Nichtparametrische statistische Methoden, Berlin 1994.
- Burbidge, J.L. (1961):** The ‘new approach’ to production, *The Production Engineer*, December (40) 1961, S. 3-19.
- Burbidge, J.L. (1984):** Automated Production Control with a simulation capability, in: *Proceedings of the IFIP WG 5.7 Working Conference on Modelling Production Management Systems*, Copenhagen 29-31 August 1984, S. 19-35.
- Burns, J.F.; Sivazlian, B.D. (1978):** Dynamic analysis of multi-echelon supply systems, *Computational & Industrial Engineering*, 2 (1978), S. 181-193.
- Busch, A.; Dangelmaier, W. (2002):** Integriertes Supply Chain Management – ein koordinationsorientierter Überblick, in: Busch, A.; Dangelmaier, W. (Hrsg.): *Integriertes Supply Chain Management*, Wiesbaden 2002, S. 1-21.
- Cachon, G.P. (1999):** Competitive supply chain inventory management, in: Tayur, S.; Ganeshan, R.; Magazine, M. (Hrsg.): *Quantitative Models for Supply Chain Management*, Norwell / Dordrecht 1999, S. 111-146.
- Cachon, G.P. (2003):** Supply Chain Coordination with Contracts, *Working Paper University of Pennsylvania* 2003.
- Cachon, G.P.; Fisher, M. (2000):** Supply Chain Inventory Management and the Value of Shared Information, *Management Science*, 46 (2000), Nr. 8, S. 1032-1048.
- Cachon, G.P.; Lariviere, M.A. (1999a):** Capacity Choice and Allocation: Strategic Behavior and Supply Chain Performance, *Management Science*, 45 (1999), Nr. 8, S. 1091-1108.
- Cachon, G.P.; Lariviere, M.A. (1999b):** Capacity Allocation Using Past Sales: When to Turn-and-Earn, *Management Science*, 45 (1999), Nr. 5, S. 685-703.
- Cachon, G.P.; Lariviere, M.A. (2001):** Contracting to Assure Supply: How to Share Demand Forecasts in a Supply Chain, *Management Science*, 47 (2001), Nr. 5, S. 629-646.
- Carlsson, C.; Fuller, R. (1999-2000):** Soft Computing and the Bullwhip Effect, *Economics and Complexity*, 2/3 (Winter), S. 1-26.
- Carranza Torres, O.; Villegas Moran, F. (2006):** The Bullwhip Effect in Supply Chains – A Review of Methods, Components and Cases, Hampshire / New York 2006.
- Carsten, S.; Metzner, A.; Waschke, T.; Weber, F. (2001):** Herausforderungen für die Automobilindustrie, *DaimlerChrysler Delta-Report* 2001, S. 28-49.
- Chen, F.; Drezner, Z.; Ryan, J.K.; Simchi-Levi, D. (1999):** The bullwhip effect: managerial insights on the impact of forecasting and information on variability in a supply chain, in: Tayur, S.; Ganeshan, R.; Magazine, M. (Hrsg.): *Quantitative Models for Supply Chain Management*, Norwell / Dordrecht 1999, S. 419-439.

- Chen, I.J.; Paulraj, A. (2004):** Understanding supply chain management: critical research and a theoretical framework, *Int. Journal of Production Research*, 42 (2004), Nr. 1, S. 131-163.
- Cheng, F.; Ettl, M.; Lin, G.; Schwarz, M.; Yao, D.D. (2002):** Flexible Supply Contracts via Options, *IBM Research Report RC 22412 (W0202-120)*, Yorktown Heights 2002
- Childerhouse, P.; Disney, S.M.; Towill, D.R. (2008):** On the impact of order volatility in the European automotive sector, *Int. Journal of Production Economics*, 114 (2008), S. 2-13.
- Childerhouse, P.; Hermiz, R.; Mason-Jones, R.; Popp, A.; Towill, D.R. (2003):** Information flow in automotive supply chains – present industrial practice, *Industrial Management & Data Systems*, 103 (2003), Nr. 3, S. 137-149.
- Chopra, S.; Meindl, P. (2010):** Supply Chain Management. Strategy, Planning, and Operation, 4. Aufl., New Jersey 2010.
- Christopher, M. (2005):** Logistics and Supply Chain Management, 3. Aufl., London 2005.
- Collier, D.A. (1982):** Aggregate Safety Stock Levels and Component Part Commonality, *Management Science*, 28 (1982), Nr. 11, S. 1296-1303.
- Cooper, M.C.; Lambert, D.M.; Pagh, J.D. (1997):** Supply Chain Management: More Than a New Name for Logistics, *Int. Journal of Logistics Management*, 8 (1997), Nr. 1, S. 1-14.
- Copeland, T.; Koller, T.; Murrin, J. (1993):** Unternehmenswert, Frankfurt / New York 1993.
- Corbett, C.J.; Blackburn, J.D.; van Wassenhove, L. (1997):** Pellton International: Developing a Supply-Chain Partnership, *Supply Chain Forum*, 2 (2001), Nr. 1, S. 60-65.
- Corbett, C.J.; Rajaram, K. (2006):** A Generalization of the Inventory Pooling Effect to Nonnormal Dependent Demand, *Manufacturing & Service Operations Management*, 8 (2006), Nr. 4, S. 351-358.
- Corsten, H.; Gössinger, R. (2008):** Einführung in das Supply Chain Management, 2. Aufl., München 2008.
- Crosan, R.; Donohue, K. (2006):** Behavioral Causes of the Bullwhip Effect and the Observed Value of Inventory Information, *Management Science*, 52 (2006), Nr. 3, S. 323-336.
- Daferner, M. (2007):** Simulative Bewertung ausgewählter Stellgrößen im PPS-Regelkreis, Diss., Univ. Dresden 2007.
- Dangelmaier, W. (2008):** Komplexitätsbedingte Unsicherheit in Supply Chains – Framework und Fallbeispiele, 4. *Wissenschaftssymposium Logistik der BVL*, München, 12.06.2008.
- de Kok, T.; Janssen, F.; van Doremalen, J.; van Wachem, E.; Clerckx, M.; Peeters, W. (2005):** Philips Electronics Synchronizes its Supply Chain to End the Bullwhip Effect, *Interfaces*, 35 (2005), Nr. 1, S. 37-48.
- Disney, S.M.; Lambrecht, M.R. (2008):** On Replenishment Rules, Forecasting, and the Bullwhip Effect in Supply Chains, Hanover / Delft 2008.

- Disney, S.M.; Naim, M.M.; Towill, D.R. (1997):** Dynamic simulation modelling for lean logistics, *Int. Journal of Physical Distribution and Logistics Management*, 27 (1997), Nr. 3/4, S. 174-196.
- Disney, S.M.; Towill, D.R. (2006):** Controlling Replenishment Rule Induced Bullwhip via Good Systems Design, in: Carranza Torres, O.; Villegas Moran, F. (Hrsg.): *The Bullwhip Effect in Supply Chains – A Review of Methods, Components and Cases*, Hampshire / New York 2006, S. 95-106.
- Disney, S.M.; Towill, D.R.; Warburton, R.D. (2006):** On the equivalence of the control theoretic, differential, and difference equation approaches to modeling supply chains, *Int. Journal of Production Economics*, 101 (2006), S. 194-208.
- Djabarian, E.; Reske, J. (2001):** Unternehmen und Arbeitswelt – Die Hersteller-Zulieferer-Beziehungen in der Automobilindustrie, *DaimlerChrysler Delta-Report* 2001, S. 205-212.
- Dörner, D. (2006):** Die Logik des Misslingens. Strategisches Denken in komplexen Situationen, 5. Aufl., Hamburg 2006.
- Dörr, M. (2007):** Zwischen e-Business und Rohrpost – kollaborative Abstimmung in der Praxis, in: Gehr, F.; Hellgrath, B. (Hrsg.): *Logistik in der Automobilindustrie. Innovatives Supply Chain Management für wettbewerbsfähige Zulieferstrukturen*, Heidelberg 2007, S. 49-51.
- Dörrscheidt, F. (1988):** Regelungstechnik A (Lineare Regelkreise), Skriptum, Univ. Paderborn 1988.
- Dudek, G. (2004):** Collaborative Planning in Supply Chains – A Negotiation-Based Approach, Diss., Berlin, Heidelberg 2004.
- Dyer, J.H. (1996):** Specialized supplier networks as a source of competitive advantage: evidence from the auto industry, *Strategic Management Journal*, 17 (1996), S. 271-291.
- Edgehill, J.S.; Olmats, C.; Towill, D.R. (1988):** Industrial case study on the dynamics and sensitivity of a close-coupled production distribution system, *Int. Journal of Production Research*, 26 (1988), Nr. 6, S. 1681-1693.
- Eppen, G. (1979):** Effects of centralization on expected costs in a multi-location newsboy problem, *Management Science*, 25 (1979), Nr. 5, S. 498-501.
- Eppen, G.; Iyer, A. (1997):** Backup Agreements in Fashion Buying – The Value of Upstream Flexibility, *Management Science*, 43 (1997), Nr. 11, S. 1469-1484.
- Erkip, N.; Hausman, W.H.; Nahmias, S. (1990):** Optimal centralized ordering policies in multi-echelon inventory systems with correlated demands, *Management Science*, 36 (1990), Nr. 3, S. 381-392.
- Erlei, M.; Leschke, M.; Sauerland, D. (2007):** Neue Institutionenökonomik, 2. Aufl., Stuttgart 2007.
- Ester, B.; Baumgart, G. (2000):** Cash-Flow-Aspekte bei der Supply-Chain-Gestaltung, in: Pfohl, H.C. (Hrsg.): *Supply Chain Management: Logistik plus? Logistikkette – Marketing-*

- kette – Finanzkette*, Berlin 2000, S. 141-159.
- FAST (2003)**: Studie "Future Automotive Industry Structure (FAST) 2015", Fraunhofer IML, Fraunhofer IPA, Mercer Consulting 2003.
- Federgruen, A.; Zipkin, P. (1984)**: Approximations of Dynamic, Multilocation Production and Inventory Problems, *Management Science*, 30 (1984), Nr. 1, S. 69-84.
- Ferstl, O.K.; Sinz, E.J. (1993)**: Grundlagen der Wirtschaftsinformatik, München/Wien 1993.
- Fettke, P. (2007)**: Supply Chain Management: Stand der empirischen Forschung, *Zeitschrift für Betriebswirtschaft*, 77 (2007), Nr. 4, S. 417-461.
- Fine, C.H. (1998)**: Clockspeed – Winning Industry Control in the Age of Temporary Advantage, Massachusetts 1998.
- Fischer, G. (2000)**: Bauteilbezogene Kostenanalysen für Preisverhandlungen in der Automobilindustrie, *kwp-Kostenrechnungspraxis*, 44 (2000), Nr. 3, S. 155-158.
- Fischer, J. (2006)**: Vertragsmanagement in Wertschöpfungsnetzen - Skizze eines Forschungsprogramms aus Sicht eines Wirtschaftsinformatikers, in: Blecker, Th.; Gemünden, J. (Hrsg.): *Wertschöpfungsnetzwerke - Festschrift für Bernd Kaluza*, Berlin 2006, S. 129-146.
- Fischer, J. (2008)**: Mit Verträgen rechnen?!, in: Laitenberger, J.; Löffler, A. (Hrsg.): *Finanzierungstheorie auf vollkommenen und unvollkommenen Kapitalmärkten - Festschrift für Prof. Dr. Dr. h.c. Lutz Kruschwitz*, München 2008, S. 33 – 54.
- Fischer, J.; Hauschulte, K.-B.; Koch, R. (1998)**: Kostenorientierte Komplexitätsoptimierung im Zuliefererverbund mit dem Kosteninformationssystem KICK, *VDI-Berichte*, 1998, Nr. 1434, S. 213-232.
- Fischer, J.; Spiekermann, M.; Wüst, A. (2003)**: Vertragsmanagement in Lieferketten, in: Inderfurth, K.; Schenk, M.; Wäscher, G.; Ziemer, D. (Hrsg.): *Logistikplanung und -management*, 9. Magdeburger Fachtagung, Nov. 2003, S. 92 – 106.
- Flechtner, H.J. (1966)**: Grundbegriffe der Kybernetik, Stuttgart 1966.
- Föllinger, O. (2008)**: Regelungstechnik, 10. Aufl., Heidelberg 2008.
- Forrester, J.W. (1958)**: Industrial Dynamics. A major breakthrough for decision makers, *Harvard Business Review*, July-August 1958, S. 37-66.
- Forrester, J.W. (1961)**: Industrial Dynamics, Cambridge, MIT Press 1991.
- Forrester, J.W. (1972)**: Principles of systems, Cambridge 1972.
- Forrester, J.W.; Senge, P.M. (1980)**: Tests for building confidence in system dynamics models, *TIMS Studies in the Management Sciences*, 14 (1980), S. 209-228.
- Foschiani, S. (1995)**: Strategisches Produktionsmanagement, Frankfurt et al. 1995.
- Frese, E. (1975)**: Koordination, in: Grochla, E.; Wittmann, W. (Hrsg): *Handwörterbuch der Betriebswirtschaftslehre*, 4. Aufl., Stuttgart 1975, Sp. 2263-2273.

- Frese, E. (1993):** Geschäftssegmentierung als organisatorisches Konzept – zur Leitbildfunktion mittelständischer Strukturen für Großunternehmen, *ZfbF* 45 (1993), Nr. 12, S. 999-1024.
- Frese, E. (2005):** Grundlagen der Organisation. Entscheidungsorientiertes Konzept der Organisationsgestaltung, 9. Aufl., Wiesbaden 2005.
- Freudenberg, T. (2002):** Zulieferstrukturen im 21. Jahrhundert, in: Hahn, D.; Kaufmann, L. (Hrsg.): *Handbuch Industrielles Beschaffungsmanagement*, 2. Aufl., Wiesbaden 2002, S. 154-164.
- Frey, R.; Kimmich, J.; Stommel, H. (2007):** Die Bedarfsplanung als Grundlage von SCM-Planungen, in: Gehr, F.; Hellingrath, B. (Hrsg.): *Logistik in der Automobilindustrie. Innovatives Supply Chain Management für wettbewerbsfähige Zulieferstrukturen*, Heidelberg 2007, S. 52-59.
- Furmans, K. (2007):** Gestaltung leistungsfähiger, dezentral gesteuerter Supply Chains als Alternative zu Globalplanungsansätzen, in: Garcia Sanz, F.; Semmler, K.; Walther, J. (Hrsg.): *Die Automobilindustrie auf dem Weg zur globalen Netzwerkkompetenz*, Berlin / Heidelberg 2007, S. 181-197.
- Gaitanides, M. (1998):** Schöne heile Netzwerkwelt? Zur transaktionskostentheoretischen Rekonstruktion der Integration von Zuliefersystemen, in: Glaser, H.; Schröder, E.F.; v. Werder, A. (Hrsg.): *Organisation im Wandel der Märkte*, Wiesbaden 1998, S. 91-113.
- Gan, X.; Sethi, S.P.; Yan, H. (2004):** Coordination of Supply Chains with Risk-Averse Agents, *Production and Operations Management*, 13 (2004), Nr. 2, S. 135-149.
- Garcia Sanz, F. (2007):** Ganzheitliche Beschaffungsstrategie als Gestaltungsrahmen der globalen Netzwerkkompetenz in der Automobilindustrie, in: Garcia Sanz, F.; Semmler, K.; Walther, J. (Hrsg.): *Die Automobilindustrie auf dem Weg zur globalen Netzwerkkompetenz*, Berlin / Heidelberg 2007, S. 3-23.
- Gass, W.; Lange, K. (1999):** Rahmenverträge für moderne Produktionsformen, München 1999.
- Gavirneni, S.; Tayur, S. (1999):** Value of information sharing and comparison with delayed differentiation, in: Tayur, S.; Ganeshan, R.; Magazine, M. (Hrsg.): *Quantitative Models for Supply Chain Management*, Norwell / Dordrecht 1999, S. 443-466.
- Geary, S.; Disney, S.M.; Towill, D.R. (2006):** On bullwhip in supply chains – historical review, present practice and expected future impact, *Int. Journal of Production Economics*, 101 (2006), S. 2-18.
- Gebhardt, H.-P. (1994):** Der Zuliefervertrag, Köln 1994.
- Gehr, F. (2007):** Netzwerkübergreifende Logistiklösungen entwickeln und realisieren – die Zielsetzung des Projektes LiNet, in: Gehr, F.; Hellingrath, B. (Hrsg.): *Logistik in der Automobilindustrie. Innovatives Supply Chain Management für wettbewerbsfähige Zulieferstrukturen*, Heidelberg 2007, S. 23-48.

- Gehr, F.; Hellingrath, B. (2007):** Logistik in der Automobilindustrie. Innovatives Supply Chain Management für wettbewerbsfähige Zulieferstrukturen, Heidelberg 2007.
- Gemünden, H.; Heydebreck, P. (1994):** Geschäftsbeziehungen in Netzwerken: Instrumente der Stabilitätsicherung und Innovation, in: Kleinaltenkamp, M.; Schubert, K. (Hrsg.): *Netzwerkansätze im Business-to-Business-Marketing. Beschaffung, Absatz und Implementierung neuer Technologien*, Wiesbaden 1994, S. 251-283.
- Gence, I. (2002):** Analyse der Zulieferbeziehungen und Beschaffungsprozesse in der Automobilindustrie am Beispiel der DaimlerChrysler AG, Diplomarbeit, Univ. Frankfurt 2002.
- Gilbert, K. (2005):** An ARIMA Supply Chain Model, *Management Science*, 51 (2005), Nr. 2, S. 305-310.
- Glasserman, P. (1999):** Service levels and tail probabilities in multistage capacitated production-inventory systems, in: Tayur, S.; Ganeshan, R.; Magazine, M. (Hrsg.): *Quantitative Models for Supply Chain Management*, Norwell / Dordrecht 1999, S. 41-70.
- Glatzel, C.; Helmcke, S.; Wine, J. (2009):** Building a flexible supply chain for uncertain times, *McKinsey Quarterly*, March 2009.
- Göpfert, I. (2002):** Einführung, Abgrenzung und Weiterentwicklung des Supply Chain Managements, in: Busch, A.; Dangelmaier, W. (Hrsg.): *Integriertes Supply Chain Management*, Wiesbaden 2002, S. 25-44.
- Göpfert, I.; Grünert, M. (2009):** Logistiknetzwerke der Zukunft – Das neue Hersteller-Zulieferer-Verhältnis in der Automobilindustrie, in: Göpfert, I. (Hrsg.): *Logistik der Zukunft – Logistics for the future*, Wiesbaden 2009, S. 127-166.
- Gottschalk, B. (2007):** Netzwerkmanagement: Ein strategischer Imperativ für die Automobilindustrie, in: Garcia Sanz, F.; Semmler, K.; Walther, J. (Hrsg.): *Die Automobilindustrie auf dem Weg zur globalen Netzwerkkompetenz*, Berlin / Heidelberg 2007, S. 395-410.
- Graf, H.; Putzlocher, S. (2000):** E-Supply bei Daimler-Chrysler. Kooperation über sechs Stufen, *Logistik Heute*, 22 (2000), Nr. 4, S. 44-47.
- Graves, S.C. (1999):** A Single-Item Inventory Model for a Nonstationary Demand Process, *Manufacturing & Service Operations Management*, 1 (1999), Nr. 1, S. 50-61.
- Greasley, A. (2004):** Simulation modelling for business, Aldershot 2004.
- Griffiths, J.; Margetts, D. (2000):** Variation in production schedules – implications for both the company and its suppliers, *Journal of Materials Processing Technology*, 103 (2000), S. 155-159.
- Grochla, E. (1990):** Grundlagen der Materialwirtschaft, 3. Aufl., Wiesbaden 1990.
- Grün, O.; Jammernegg, W.; Kummer, S. (2009):** Grundzüge der Beschaffung, Logistik und Produktion, 2. Aufl., München 2009.
- Günther, H.-O. (1981):** Mittelfristige Produktionsplanung – Konstruktion und Vergleich quantitativer Modelle, Diss., München 1981.

- Günther, H.-O. (1989):** Produktionsplanung bei flexibler Personalkapazität, Stuttgart 1989.
- Günther, H.-O.; Schneeweiß, C. (1988):** Kapazitative Wirkungen von Arbeitszeitflexibilisierungen, *Zeitschrift für betriebswirtschaftliche Forschung*, 40 (1988), Nr. 10, S. 915-929.
- Günther, H.-O.; Tempelmaier, H. (2004):** Produktion und Logistik, 6. Aufl., Berlin 2004.
- Gutenberg, E. (1983):** Grundlagen der Betriebswirtschaftslehre. Band 1: Die Produktion, 24. Aufl., Berlin 1983.
- Gutenschwager, K.; Alicke, K. (2003):** Supply Chain Simulation mit ICON-SimChain, in: Spengler, T.; Voss, S.; Kopfer, H. (Hrsg.): *Logistikmanagement*, Heidelberg 2003, S. 161-178.
- Hackenberg, U.; Hirtreiter, K.; Rummel, C. (1997):** Entwicklungs- und Produktionssynergien der Baukastentechnik, *ATZ Automobiltechnische Zeitschrift, Sonderausgabe „Der neue Audi A6“*, 1997, S. 48-57.
- Hahn, D. (2000):** Problemfelder des Supply Chain Management, in: Wildemann, H. (Hrsg.): *Supply Chain Management*, München 2000, S. 9-19.
- Handfield, R.; Barnhardt, R.; Powell, N. (2004):** Mapping the Automotive Textile Supply Chain: The Importance of Information Visibility, *Journal of Textile and Apparel, Technology and Management*, 3 (2004), Nr. 4.
- Hanke, J. (1993):** Hybride Koordinationsstrukturen. Liefer- und Leistungsbeziehungen kleiner und mittlerer Unternehmen der Automobilzulieferindustrie aus transaktionskostentheoretischer Sicht, Bergisch Gladbach / Köln 1993.
- Harrison, A. (1996):** An Investigation of the Impact of Schedule Stability on Supplier Responsiveness, *Int. Journal of Logistics Management*, 7 (1996), Nr. 1, S. 83-91.
- Havighorst, D. (2001):** Erfolgskriterien für Supply Chain Collaboration, *Konferenzvortrag Supply Chain World Europe*, 1.-3. Oktober 2001, Berlin.
- HAWK (2004):** Studie "Herausforderung automobile Wertschöpfungskette (HAWK) 2015", McKinsey, Univ. Darmstadt 2004.
- Hax, A.C.; Candea, D. (1984):** Production and Inventory Management, Englewood Cliffs 1984.
- Hax, A.C.; Meal, H. (1975):** Hierarchical integration of production planning and scheduling, in: Geisler M. (Hrsg.): *Logistics*, Amsterdam et al., S. 53-69.
- Hellingrath, B. (2001):** Managing Supply Networks in the Automotive Industry: Integration of OEM, Suppliers and Logistic Service Providers, *Konferenzvortrag Supply Chain World Europe*, 1.-3. Oktober 2001, Berlin.
- Hellingrath, B.; Alberti, A.; Witthaut, M. (2004):** Simulation von Strategien des Supply Chain Managements, *PPS Management*, 9 (2004), Nr. 1, S. 44-47.
- Hellingrath, B.; Hieber, R.; Laakmann, F.; Nayabi, K. (2002):** Die Einführung von SCM-Softwaresystemen, in: Busch, A.; Dangelmaier, W. (Hrsg.): *Integriertes Supply Chain*

- Management*, Wiesbaden 2002, S. 187-211.
- Hellingrath, B.; Kuhn, A. (2006):** Instrumente und Methoden fuer das Kooperationsmanagement in Logistiknetzwerken, in: Wojda, F.; Barth, A. (Hrsg.): *Innovative Kooperationsnetzwerke; Schriftenreihe der Hochschulgruppe für Arbeits- und Betriebsorganisation e.V. (HAB); HAB-Forschungsbericht 16*, 2006, S. 295-312.
- Hendricks, K.B., Singhal, V.R. (2001):** Supply chain glitches and shareholder value destruction, *Working paper, Georgia Institute of Technology*, Atlanta 2001.
- Hill, W.; Fehlbaum, R.; Ulrich, P. (1981):** Organisationslehre, Bd. 1 und 2, 3. Aufl., Bern / Stuttgart 1981.
- Hinterhuber, H. (2005):** Strategische Unternehmensführung, 7. Aufl., Berlin 2005.
- Hirzel, J.; Hartmann, C. (2001):** Capacity Collaboration. Integrierte Kapazitätsplanung und –steuerung zwischen OEM und Lieferant aus Sicht Mercedes Car Group, *Vortrag auf dem 20. Deutschen Logistik-Kongress*, Berlin 2001.
- Holmström, J. (1997):** Product range management: a case study of supply chain operations in the European grocery industry, *Int. Journal of Supply Chain Management*, 2 (1997), Nr. 8, S. 107-115.
- Holten, R.; Schulz, M.B. (2001):** Integriertes Controlling für Aufbau, Betrieb und Anpassung von Supply Chains, *Wirtschaftsinformatik*, 43 (2001), Nr. 6, S. 579-588.
- Holweg, M. (2005):** An investigation into supplier responsiveness: empirical evidence from the automotive industry, *International Journal of Logistics Management*, 16 (2005), Nr. 1, S. 96-119.
- Holweg, M.; Disney, S. (2005):** The evolving frontiers of the bullwhip effect, *Proceedings of the EurOMA 2005 Conference*, S. 707-716.
- Holweg, M.; Disney, S.; Hines, P.; Naim, M. (2005):** Towards responsive vehicle supply: a simulation-based investigation into automotive scheduling systems, *Journal of Operations Management*, 23 (2005), Nr. 5, S. 507-530.
- Holweg, M.; Disney, S.; Holmström, J.; Smaros, J. (2005):** Supply chain collaboration: making sense of the strategy continuum, *European Management Journal* 23 (2005), Nr. 2, S. 170-181.
- Holweg, M.; Pil, F.K. (2004):** *The Second Century*, MIT Press 2004.
- Houlihan, J.B. (1987):** International supply chain management, *Int. Journal of Physical Distribution and Material Management*, 17 (1987), Nr. 2, S. 51-66.
- Irwan, H. (2005):** Statistische Analyse von Forecast-Daten aus Automobil-Lieferketten, *Arbeitspapier DaimlerChrysler Research & Technology*, Berlin 2005.
- Jacob, H. (1974):** Unsicherheit und Flexibilität, *Zeitschrift für Betriebswirtschaft*, 44 (1974), S. 299-326, 403-448, 505-526.

- Jammernegg, W.; Piller, F.; Schodl, R. (2003):** Integriertes Supply Chain Design – Konzept, IT-Unterstützung, Umsetzung, in: Geyer-Schulz, A.; Taudes, A. (Hrsg.): *Informationswirtschaft: Ein Sektor mit Zukunft, Symposium Gesellschaft für Informatik*, Wien 2003, S. 175-190.
- Kahneman, D.; Tversky, A. (1982):** The Simulation Heuristic, in: Kahneman, D. et al. (Hrsg.): *Judgement Under Uncertainty: Heuristics and Biases*, Cambridge 1982.
- Kaluza, B.; Blecker, T. (2000):** Supply Chain Management und Unternehmung ohne Grenzen – Zur Integration zweier interorganisationaler Konzepte, in: Wildemann, H. (Hrsg.): *Supply Chain Management*, München 2000, S. 117 – 152.
- Kaminsky, P.; Swaminathan, J. (2001):** Utilizing Forecast Band Refinement for Capacitated Production Planning, *Manufacturing & Service Operations Management*, 3 (2001), Nr. 1, S. 68-81.
- Kaluza, B.; Dullnig, H.; Malle, F. (2003):** Principal-Agent-Probleme in der Supply Chain – Problemanalyse und Diskussion von Lösungsvorschlägen, *Diskussionspapier Univ. Klagenfurt* Nr. 03/2003.
- Kapuscinski, R.; Tayur, S. (1999):** Optimal policies and simulation-based optimization for capacitated production inventory systems, in: Tayur, S.; Ganeshan, R.; Magazine, M. (Hrsg.): *Quantitative Models for Supply Chain Management*, Norwell / Dordrecht 1999, S. 7-40.
- Kaufmann, L.; Germer, T. (2001):** Controlling internationaler Supply Chains: Positionierung – Instrumente – Perspektiven, in: Arnold, U.; Mayer, R.; Urban, G. (Hrsg.), *Supply Chain Management: Unternehmensübergreifende Prozesse, Kollaboration, IT-Standards*, Bonn 2001, S. 177-192.
- Kieser, A.; Kubicek, H. (1992):** Organisation, 3. Aufl., Berlin et al. 1992.
- Kilger, W. (1973):** Optimale Produktions- und Ansatzplanung, Opladen 1973.
- Kilger, W. (1986):** Industriebetriebslehre, Wiesbaden 1986.
- Kilger, C.; Reuter, B.; Stadler, H. (2008):** Collaborative Planning, in: Stadler, H.; Kilger, C. (Hrsg.): *Supply Chain Management and Advanced Planning*, 4. Aufl., Berlin / Heidelberg 2008, S. 263-284.
- Kimmich, J.; Wahl, H. (2007):** Die Kapazitätsplanung, in: Gehr, F.; Hellingrath, B. (Hrsg.): *Logistik in der Automobilindustrie. Innovatives Supply Chain Management für wettbewerbsfähige Zulieferstrukturen*, Heidelberg 2007, S. 59-66.
- Kinkel, S.; Lay, G. (2003):** Fertigungstiefe – Ballast oder Kapital? – Stand und Effekte von Out- und Insourcing im Verarbeitenden Gewerbe Deutschlands, *Mitteilungen aus der Produktinnovationserhebung, Fraunhofer Institut für Systemtechnik und Innovationsforschung*, Nr. 30, August 2003.
- Klaus, P. (1994):** Jenseits einer Funktionenlogistik: Der Prozessansatz, in: Isermann, H. (Hrsg.): *Logistik: Beschaffung – Produktion – Distribution*, Landsberg/Lech 1994, S. 331-348.

- Kleindorfer, P.R.; van Wassenhove, L.N. (2004):** Managing Risk in Global Supply Chains, in: *The INSEAD-Wharton Alliance on Globalizing: Strategies for Building Successful Global Businesses* 2004, S. 288-305.
- Klepsch, B. (2004):** Komplementäre Produkt- und Fabrikmodularisierung am Beispiel der Automobilindustrie, Fortschritt-Berichte VDI, Reihe 16, Nr. 166, Düsseldorf 2004.
- Knorren, N. (1997):** Unterstützung der Wertsteigerung durch Wert-Orientiertes Controlling (WOC), *krp – Kostenrechnungspraxis*, 41 (1997), Nr. 4, S. 203-210.
- Kosiol, E. (1977):** Buchhaltung als Erfolgs-, Bestands- und Finanzrechnung. Grundlagen, Verfahren, Anwendungen. Berlin 1977.
- Kotzab, H. (2000):** Zum Wesen von Supply Chain Management vor dem Hintergrund der betriebswirtschaftlichen Logistikkonzeption: Erweiterte Überlegungen, in: Wildemann, H. (Hrsg.): *Supply Chain Management*, München 2000, S. 21-47.
- Krcal, H.-C. (2007):** Strategische Implikationen einer geringen Fertigungstiefe für die Automobilindustrie, *Arbeitspapier Univ. Heidelberg* Nr. 456 / 2007.
- Krüger, R.; Steven, M. (2000):** Supply Chain Management im Spannungsfeld von Logistik und Management, *WiSt*, 2000, Nr. 9, S. 501-507.
- Kuhn, A.; Hellingrath, B. (2002):** Supply Chain Management - Optimierte Zusammenarbeit in der Wertschöpfungskette, Berlin et al. 2002.
- Kuhn, A.; Hellingrath, B.; Kloth, M. (1998):** Anforderungen an das Supply Chain Management der Zukunft, *Information Management & Consulting*, 13 (1998), Nr. 3, S. 7-13.
- Kulp, S.C.; Ofek, E.; Whitaker, J. (2003):** Supply-chain coordination: How companies leverage information flows to generate value, in: Billington, C.; Harrison, T.; Lee, H.; Neale, J. (Hrsg.): *The Practice of Supply Chain Management*, Boston et al. 2003, S. 91-108.
- Lambert, D.; Cooper, M.C. (2000):** Issues in Supply Chain Management, *Industrial Marketing Management*, 29 (2000), S. 65-83.
- Lambert, D.; Stock, J.; Ellram, L. (1998):** Fundamentals of Logistics Management, Boston et al. 1998.
- Langemann, T. (2002):** Collaborative Supply Chain Management (CSCM), in: Busch, A.; Dangelmaier, W. (Hrsg.): *Integriertes Supply Chain Management*, Wiesbaden 2002, S. 422-437.
- Langemann, T.; Mielke, A. (2003):** Spielregeln für die Collaboration, *Logistik Heute*, 25 (2003), Nr. 5, S. 42-43.
- Lee, H.; Padmanabhan, V.; Whang, S. (1997a):** Information Distortion in a Supply Chain: The Bullwhip Effect, *Management Science*, 43 (1997), Nr. 4, S. 546-558.
- Lee, H.; Padmanabhan, V.; Whang, S. (1997b):** The Bullwhip Effect in Supply Chains, *Sloan Management Review*, Spring 1997, S. 93-102.

- Lee, H.; Padmanabhan, V.; Whang, S. (2006):** The Bullwhip Effect: Reflections, in: Carranza Torres, O.; Villegas Moran, F. (Hrsg.): *The Bullwhip Effect in Supply Chains – A Review of Methods, Components and Cases*, Hampshire / New York 2006, S. 1-14.
- Lee, H.; Tang, C.S. (1997):** Modeling the Costs and Benefits of Delayed Product Differentiation, *Management Science*, 43 (1997), S. 40-53.
- Lee, H.; Whang, S. (2006):** The Bullwhip Effect: A Review of Field Studies, in: Carranza Torres, O.; Villegas Moran, F. (Hrsg.): *The Bullwhip Effect in Supply Chains – A Review of Methods, Components and Cases*, Hampshire / New York 2006, S. 57-70.
- Lehner, F.; Hildebrand, K.; Maier, R (1995):** Wirtschaftsinformatik – Theoretische Grundlagen, München / Wien 1995.
- Lewis, T.G. (1995):** Steigerung des Unternehmenswertes, 2. Aufl., Landsberg / Lech 1995.
- Little, J.D.C. (1961):** A proof for the Queueing Formula  $L = \lambda W$ , *Operations Research*, 9 (1961), Nr. 3, S. 383-387.
- Lohr, D. (1991):** Dezentrale Produktionsbereiche bedarfsgenau steuern – Der Fortschrittzahlenansatz, *ZWF*, 91 (1996), Nr. 10, S. 462-465.
- Lovejoy, W. (1999):** Supply chain coordination, Appendix N, Integrated Operations, Cincinnati 1999.
- Luhmann, N. (1993):** Soziale Systeme. Grundriss einer allgemeinen Theorie. Frankfurt, 1993.
- Lyons, A.; Coronado, A.; Kehoe, D.; Coleman, J. (2004):** Improving the synchronisation of supply chains: an automotive case study, *Int. Journal of Automotive Technology and Management*, 4 (2004), Nr. 4, S. 374 – 383.
- Macharzina, K.; Fisch, J. (2004):** Globalisierung, in: Schreyögg, G.; v. Werder, A. (Hrsg.): *Handwörterbuch Unternehmensführung und Organisation*, 4. Aufl., Stuttgart, 2004, Sp. 360-369.
- Mack, O. (2003):** Konfiguration und Koordination von Unternehmensnetzwerken. Ein allgemeines Netzwerkmodell, Wiesbaden 2003.
- Magna Steyr (2002):** Projekt BMW E83 – Just-In-Sequence Prozesse, V4.0: [https://ext03.magnasteyr.com/content/xchange/media\\_mskn/files/DOK\\_JIS\\_Prozesse\\_v40.pdf](https://ext03.magnasteyr.com/content/xchange/media_mskn/files/DOK_JIS_Prozesse_v40.pdf) (abgerufen am 01.07.2011)
- Malone, T.W.; Crowston, K. (1994):** The Interdisciplinary Study of Coordination, *ACM Computing Surveys*, 26 (1994), Nr. 1, S. 87-119.
- MAN (2011):** Logistikkennlinie der MAN Truck & Bus M 3399 (abgerufen am 01.07.2011): [http://www.mantruckandbus.com/datapool/mediapool/100/M\\_3399\\_\(de\).pdf](http://www.mantruckandbus.com/datapool/mediapool/100/M_3399_(de).pdf)
- March, J.G.; Simon, H.A. (1976):** Organisation und Individuum, Wiesbaden 1976.
- Martin Diaz, L. (2006):** Evaluation of cooperative planning in supply chains : an empirical approach of the European automotive industry, Diss., TU Darmstadt 2006.

- Mason-Jones, R.; Naim, M.; Towill, D.R. (1997):** The Impact of Pipeline Control on Supply Chain Dynamics, *Int. Journal of Logistics Management*, 8 (1997), Nr. 2, S. 47-62.
- Mason-Jones, R.; Towill, D.R. (1998):** Time compression in the supply chain: information management is the vital ingredient, *Logistics Information Management*, 11 (1998), Nr. 2, S. 93-104.
- Mason-Jones, R.; Towill, D.R. (1999):** Total cycle time compression and the agile supply chain, *Int. Journal of Production Economics* 62 (1999), S. 61-73.
- Mather, H. (1977):** Reschedule the reschedules you just rescheduled – Way of Life For MRP?, *Production and Inventory Management*, First Quarter 1977, S. 60-79.
- McCullen, P.; Towill, D.R. (2002):** Diagnosis and reduction of bullwhip in supply chains, *Supply Chain Management*, 7 (2002), Nr. 3, S. 164-179.
- McGuffog, T. (1997):** Effective management of the UK value chain, *Proceedings of the Logistics Research 2<sup>nd</sup> Annual Conference*, Institute of Logistics, Corby / Northants 1997.
- Meffert, H.; Burmann, C.; Kirchgeorg, M. (2008):** Marketing: Grundlagen marktorientierter Unternehmensführung. Konzepte – Instrumente – Praxisbeispiele, 10. Aufl., Wiesbaden 2008.
- Metters, R. (1997):** Quantifying the bullwhip effect in supply chains, *Journal of Operations Management*, 15 (1997), Nr. 2, S. 89-100.
- Meyr, H. (2002):** Kurz- und mittelfristige Planung in der Automobilindustrie zwischen Heute und Morgen, *Arbeitspapier Universität Augsburg*, 2002.
- Meyr, H. (2003):** Die Bedeutung von Entkopplungspunkten für die operative Planung von Supply Chains, *Zeitschrift für Betriebswirtschaft*, 73 (2003), Nr. 9, S. 1-22.
- Meyr, H. (2004):** Supply chain planning in the German automotive industry, *OR Spectrum*, 26 (2004), S. 447-470.
- Milling, P. (2002):** Kybernetische Überlegungen beim Entscheiden in komplexen Systemen, in: Milling, P. (Hrsg.): *Entscheiden in komplexen Systemen*, Berlin 2002, S. 1-26.
- Milling, P.; Größler, A. (2001):** Management von Material- und Informationsflüssen in Supply Chains: System-Dynamics-basierte Analysen, *Arbeitspapier Univ. Mannheim* 2001.
- Minner, S. (2000):** Strategic Safety Stocks in Supply Chains, Diss., Berlin 2000.
- Mitrani, I. (1982):** Simulation techniques for discrete event systems, New York 1982.
- Moinzadeh, K.; Nahmias, S. (2000):** Adjustment strategies for a fixed delivery contract, *Operations Research*, 48 (2000), Nr. 3, S. 408-423.
- Mood, A.S.; Graybill, F.A.; Boes, D.C. (1974):** Introduction to the theory of statistics, Auckland 1974.
- Morecroft, J.D. (1985):** Rationality in the analysis of behavioural simulation models, *Management Science*, 31 (1985), Nr. 7, S. 900-916.

- Morecroft, J.D. (1988):** System dynamics and microworlds for policymakers, *European Journal of Operational Research*, 35 (1988), S. 301-320.
- Mosekilde, E.; Larsen, E.; Sterman, J.D. (1991):** Coping With Complexity: Deterministic Chaos in Human Decisionmaking Behavior, in: Casti, J.L.; Karlqvist, A. (Hrsg.): *Beyond belief: randomness, prediction, and explanation in science*, Boca Raton u.a. 1991, S. 199-229.
- Moyaux, T.; Chaib-draa, B.; D'Amours, S. (2007):** Information Sharing as a Coordination Mechanism for Reducing the Bullwhip Effect in a Supply Chain, *IEEE Transactions on Systems, Man, and Cybernetics, Part C: Applications and Reviews*, 37 (2007), Nr. 3, S. 396-409.
- Naim, M.; Disney, S.M.; Evans, G.N. (2002):** Minimum Reasonable Inventory and the Bullwhip Effect in an Automotive Enterprise; A "Foresight Vehicle" Demonstrator, *SAE 2002 Transactions Journal of Materials and Manufacturing*, S. 196-203.
- Naim, M.; Disney, S.M.; Towill, D.R. (2004):** Supply Chain Dynamics, in: New, S.; Westbrook, R.. (Hrsg.): *Understanding Supply Chains - Concepts, Critiques, and Futures*, Oxford 2004, S. 109-132.
- Neumann, W. (1994):** Logistik-Controlling : Analysen und Vorschläge für ein koordiniertes logistisches Führungssystem in einem Unternehmen der Kraftfahrzeugzulieferindustrie, Diss., Univ. München 1994.
- Nutzinger, H.G.; Eger, T. (1999):** Traditionelle Ordnungstheorie, Neue Institutionenökonomik und Evolutorische Ökonomik im Vergleich, in: Cassel, D. (Hrsg.): *Perspektiven der Systemforschung (Schriften des Vereins für Socialpolitik, N.F. Bd. 268, Berlin 1999, S. 11-44.*
- ODETTE (2009):** Demand Capacity Planning (DCP) V1.1. (Rubrik *Logistics*, Stand 16.03.2011): <https://forum.odette.org/publications>
- Ostertag, R. (2008):** Supply-Chain-Koordination im Auslauf in der Automobilindustrie, Diss., Univ. Augsburg 2008.
- Otto, A.; Kotzab, H. (2002):** Ziel erreicht? Sechs Perspektiven zur Ermittlung des Erfolgsbeitrags des Supply Chain Management, in: Hahn, D.; Kaufmann, L. (Hrsg.): *Handbuch Industrielles Beschaffungsmanagement*, 2. Aufl., Wiesbaden 2002, S. 125-150.
- Oreskes, N.; Shrader-Frechette, K.; Belitz, K. (1994):** Verification, validation, and confirmation of numerical models in the earth sciences, *Science*, 263 (1994), S. 641-646.
- Ouyang, Y.; Daganzo, C.F. (2005):** Counteracting the Bullwhip Effect with Decentralized Negotiations and Advance Demand Information, *Institute of Transportation Studies Research Report UCB-ITS-RR-2005-3*, University of California, Berkeley 2005.
- Ouyang, Y.; Lago, A.; Daganzo, C.F. (2006):** Taming the Bullwhip Effect: From Traffic to Supply Chains, in: Carranza Torres, O.; Villegas Moran, F. (Hrsg.): *The Bullwhip Effect in Supply Chains – A Review of Methods, Components and Cases*, Hampshire / New York 2006, S. 123-151.

- Pagh, J.D.; Cooper, M.C. (1998):** Supply Chain Postponement and Speculation Strategy, *Journal of Business Logistics*, 19 (1998), S. 13-33.
- Pampel, J. (1993):** Kooperation mit Zulieferern: Theorie und Management, Wiesbaden 1993.
- Parunak, H.v.D.; Savit, R.; Riolo, R. (1998):** Agent-Based Modeling vs. Equation-Based Modeling: A case Study and Users' Guide, in: *Proceedings of Multi-agent Systems and Agent-based Simulation (MABS'98)*, 1998, S.10-25.
- Parunak, H.v.D.; Savit, R.; Riolo, R.; Clark, S. (1999):** DASch: Dynamic Analysis of Supply Chains, *Working Paper ERIM Inc. / Univ. of Michigan*, Ann Arbor 1999.
- Pasternack, B.A. (1985):** Optimal Pricing and Returns Policies for Perishable Commodities, *Marketing Science*, 4 (1985), S. 166-176.
- Pfohl, H.-C. (2004):** Logistikmanagement, 2. Aufl., Berlin / Heidelberg 2004.
- Pfohl, H.-C. (2010):** Logistiksysteme, 8. Aufl., Heidelberg et al. 2010.
- Pfohl, H.-C.; Wimmer, T. (2008):** *Wissenschaft und Praxis im Dialog. Robuste und sichere Logistiksysteme*. Konferenzband zum 4. Wissenschaftssymposium Logistik, München 2008.
- Picot, A. (1982):** Transaktionskostenansatz in der Organisationstheorie: Stand der Diskussion und Aussagewert, *Die Betriebswirtschaft*, 42 (1982), Nr. 2, S. 267-284.
- Pil, F.; Holweg, M. (2004):** Linking Product Variety to Order-Fulfillment Strategies, *Interfaces*, 34 (2004), Nr. 5, S. 394-403.
- Piller, F. (1998):** Kundenindividuelle Massenproduktion, München 1998.
- Piller, F.; Waringer, D. (1999):** Modularisierung in der Automobilindustrie – neue Formen und Prinzipien, Aachen 1999.
- Plattner, H.; Zeier, A. (2011):** In-Memory Data Management. An Inflection Point for Enterprise Applications, Berlin / Heidelberg 2011.
- Popplewell, K.; Bonney, M.C. (1976):** The application of discrete linear control theory to the synthesis and analysis of production/inventory control systems in a multi-product multi-level environment, *Proceedings of the Second European Congress on Operations Research*, Amsterdam, S. 353-365.
- Prahalad, C.K.; Hamel, G. (1991):** Nur Kernkompetenzen sichern das Überleben, *Harvard Manager*, 1991, Nr.2, S. 66-78.
- Probst, G.J.B.; Gomez, P. (1991):** Vernetztes Denken. Ganzheitliches Führen in der Praxis, 2. Aufl., Wiesbaden 1991.
- Quinn, J.B. (2002):** Core-Competency-with-Outsourcing Strategies in Innovative Companies, in: Hahn, D.; Kaufmann, L. (Hrsg.): *Handbuch Industrielles Beschaffungsmanagement*, 2. Aufl., Wiesbaden 2002, S. 36-53.

- Reale, K. (2006):** Adapting to Change: Demand Visibility, *AMR Research Alert Article* April 24, 2006.
- Reichwald, R.; Piller, F. (2000):** Produktionsnetzwerke für Mass Customization – Potentiale, Arten und Implementation, *Arbeitspapier TU München*.
- Reithofer, N. (2005):** KOVP: Kundenorientierter Vertriebs- und Produktionsprozess. Das neue Build-to-Order-System der BMW Group, in: Kaluza, B.; Blecker, T. (Hrsg.): *Erfolgsfaktor Flexibilität – Strategien und Konzepte für wandlungsfähige Unternehmen*, Berlin 2005, S. 269-291.
- Rice, J.B.; Hoppe, R.M. (2001):** Supply Chain versus Supply Chain: the hype and the reality, *Supply Chain Management Review*, 79 (2001), Nr. 9/10, S. 46-55.
- Rice, J.B.; Hoppe, R.M. (2002):** Network Master & Three dimensions of supply network coordination: An introductory essay, *Working Paper, MIT Center for Transportation Studies*, 2002.
- Richter, K.; Hartig, P. (2007):** Aufbau globaler Netzwerke als Erfolgsfaktor in der Automobilindustrie, in: Garcia Sanz, F.; Semmler, K.; Walther, J. (Hrsg.): *Die Automobilindustrie auf dem Weg zur globalen Netzwerkkompetenz*, Berlin / Heidelberg 2007, S. 251-264.
- Richter, R. (1994):** Institutionen ökonomisch analysiert, Tübingen 1994.
- Richter, R. (2000):** Verträge aus wirtschaftstheoretischer Sicht, in: Franz, W.; Hesse, H.; Ramser, H.J.; Stadler, M. (Hrsg.): *Ökonomische Analyse von Verträgen*, Tübingen 2000, S. 1-24.
- Richter, R.; Furubotn, E.G. (2010):** Neue Institutionenökonomik: eine Einführung und kritische Würdigung, 4. Aufl., Tübingen 2010.
- Riddalls, C.E.; Bennett, S.; Tipi, N.S. (2000):** Modelling the dynamics of supply chains, *Int. Journal of Systems Science*, 31 (2000), Nr. 8, S. 969-976.
- Riebel, P. (1992):** Kapazitäten und Kapazitätsfunktionen in der Grundrechnung der Potentiale, in: Corsten, H.; Köhler, R.; Müller-Merbach, H.; Schröder, H. (Hrsg.): *Kapazitätsmessung, Kapazitätsgestaltung, Kapazitätsoptimierung – eine betriebswirtschaftliche Kernfrage*, 1992, S. 209-226.
- Riebel, P. (1994):** Die Bereitschaftskosten in der entscheidungsorientierten Unternehmerrechnung, in: Riebel, P.: *Einzelkosten- und Deckungsbeitragsrechnung*, 7. Auflage, Wiesbaden 1994, S. 81-97.
- Ritchie-Dunham, J.L. (1998):** Systemic Leverage: Finding Leverage in Complex, Real-World Systems, *Proceedings of the 16<sup>th</sup> International System Dynamics Conference* 1998.
- Ritchie-Dunham, J.L.; Rabbino, H.T. (2001):** Managing from Clarity – Identifying, Aligning and Leveraging Strategic Resources, Chichester / New York 2001.
- Reiß, M.; Höge, R. (1993):** Kosten und Nutzen der Segmentierung, in: *Kostenrechnungspraxis*, 37 (1993), Nr. 4, S. 215 – 221.

- Rohde, J.; Meyr, H.; Wagner, M. (2000):** Die Supply Chain Planning Matrix, *PPS Management*, 5 (2000), Nr. 1, S. 10-15.
- Rosenberg, O.; Ziegler, H. (1983):** Einperiodige Produktionsprogrammplanung bei mehrstufiger Alternativproduktion, *WISU*, 12 (1983), S. 402-406.
- Sandrock, J. (2005):** System Dynamics in der strategischen Planung zur Gestaltung von Geschäftsmodellen im e-Learning, Diss., Univ. Karlsruhe 2005.
- Saporito, B. (1994):** Behind the tumult at Procter & Gamble, *Fortune*, 129 (1994), Nr. 5, S. 74-82.
- Scheer, A.-W.; Angeli, R. (2002):** Management dynamischer Unternehmensnetzwerke, in: Busch, A.; Dangelmaier, W. (Hrsg.): *Integriertes Supply Chain Management*, Wiesbaden 2002, S. 363-384.
- Schmid, S.; Grosche, P. (2008):** Management internationaler Wertschöpfung in der Automobil-industrie – Strategie, Struktur und Kultur, Bertelsmann Stiftung 2008.
- Schneider, D. (1994):** Allgemeine Betriebswirtschaftlehre, 3. Aufl., München / Wien 1994.
- Schneidereit, G.; Voß, S. (2001):** Vertragsgestaltung in der Supply Chain, in: Dangelmaier, W.; Pape, U.; Rütther, M. (Hrsg.): *Die Supply Chain im Zeitalter von E-Business und Global Sourcing*, Paderborn, S. 422-433.
- Schönsleben, P.; Hieber, R. (2002):** Gestaltung von effizienten Wertschöpfungspartnerschaften im Supply Chain Management, in: Busch, A.; Dangelmaier, W. (Hrsg.): *Integriertes Supply Chain Management*, Wiesbaden 2002, S. 45-62.
- Scholl, A. (2001):** Robuste Planung und Optimierung, Heidelberg 2001.
- Scholz-Reiter, B.; Nathansen, K. (1999):** Nichtlineare Dynamik in Produktionssystemen, *ZWF*, 94 (1999), Nr. 12, S. 746-753.
- Schuderer, P. (1997):** Prozessorientierte Analyse und Rekonstruktion logistischer Systeme, Diss., Wiesbaden 1997.
- Schuff, G. (2002):** Entwicklungsperspektiven für die Beschaffung in der Weltautomobilindustrie, in: Hahn, D.; Kaufmann, L. (Hrsg.): *Handbuch Industrielles Beschaffungsmanagement*, 2. Aufl., Wiesbaden 2002, S. 56-77.
- Schuh, G. (2006):** Produktionsplanung und –steuerung, 3. Aufl., Heidelberg 2006.
- Schuh, G.; Schwenk, U. (2001):** Produktkomplexität managen, München-Wien 2001.
- Seeba, H.; Meffert, H.; Burmann, C. (2008):** Fallstudie Volkswagen Golf V - Ein Praxisbeispiel für erfolgreiches Marketing, Gabler 2008.
- Semmler, K.; Mahler, D. (2007):** Von Beschaffung zum Wertschöpfungsmanagement – Gestaltungsdimensionen einer Funktion im Wandel, in: Garcia Sanz, F.; Semmler, K.; Walther, J. (Hrsg.): *Die Automobilindustrie auf dem Weg zur globalen Netzwerkkompetenz*, Berlin / Heidelberg 2007, S. 25-48.

- Senge, P. (1998):** Die fünfte Disziplin, 5. Aufl., Stuttgart/New York 1998.
- Sengupta, K.; Abdel-Hamid, T. (1993):** Alternative Conceptions of Feedback in Dynamic Decision Environments: An Experimental Investigation, *Management Science*, 39 (1993), Nr. 4, S. 411-428.
- Sethi, A.K.; Sethi, P.S. (1990):** Flexibility in manufacturing: a survey, *The International Journal of Flexible Manufacturing Systems*, 1990, Nr. 2, S. 289-328.
- Sethi, S.; Sorger, G. (1991):** A theory of rolling horizon decision making, *Annals of Operations Research*, 29 (1991), S. 387-416.
- Sethi, S.P.; Yan, H.; Zhang, H. (2004):** Quantity Flexibility Contracts: Optimal Decisions with Information Updates, *Decision Sciences*, 35 (2004), Nr. 4, S. 691-712.
- Sethi, S.P.; Yan, H.; Zhang, H. (2005):** Inventory and Supply Chain Management with Forecast Updates, New York 2005.
- Shapiro, R.; Byrnes, J. (1992):** Intercompany operating ties: unlocking the value in channel restructuring. *Working Paper, Harvard Business School*, Cambridge 1992.
- Simatupang, T.M.; Wright, A.C.; Sridharan, R. (2002):** The knowledge of coordination for supply chain integration, *Business Process Management Journal*, 8 (2002), Nr. 3, S. 289-308.
- Simon, H.A. (1952):** On the Application of Servomechanism Theory in the Study of Production Control, *Econometrica*, 20 (1952), Nr. 2, S. 247-268.
- Simon, H.A. (1957):** Models of Man, New York 1957.
- Simon, H.A. (1979):** Rational decision making in business organizations, *The American Economic Review*, 69 (1978), Nr. 4, S. 493-513.
- Slack, N. (1987):** The flexibility of manufacturing systems, *Int. Journal of Operations and Production Management*, 1987, Nr. 7, S. 35-45.
- Specht, D.; Hellmich, K. (2000):** Management der Zulieferbeziehungen in dynamischen Produktionsnetzen, in: Wildemann, H. (Hrsg.): *Supply Chain Management*, München 2000, S. 89-115.
- Sridharan, V.; Berry, W.L.; Udayabhanu, V. (1987):** Freezing the master production schedule under rolling planning horizons, *Management Science*, 33 (1987), Nr. 9, S. 1137-1149.
- Stachowiak, H. (1973):** Allgemeine Modelltheorie, Wien 1973.
- Stadtler, H. (2008):** Hierarchische Systeme der Produktionsplanung und -steuerung, in: Arnold, D.; Isermann, H.; Kuhn, A.; Tempelmeier, H.; Furmans, K. (Hrsg.), *Handbuch Logistik*, 3. Aufl., Berlin u.a. (2008), Teil A, Abschnitt A4.2.
- Stadtler, H. (2009):** A framework for collaborative planning and state-of-the-art, *OR Spectrum*, 31 (2009), Nr. 1, S. 5-30.

- Stäblein, T. (2007):** Integrierte Planung des Materialbedarfs bei kundenauftragsorientierter Fertigung von komplexen und variantenreichen Serienprodukten, Diss., Techn. Univ. Clausthal 2007.
- Stäblein, T.; Baumgärtel, H.; Wilke, J. (2007):** The Supply Net Simulator SNS: An Artificial Intelligence Approach for Highly Efficient Supply Network Simulation, in: Günther, H.-O.; Mattfeld, D.; Suhl, L. (Hrsg.): *Management logistischer Netzwerke. Entscheidungsunterstützung, Informationssysteme und OR-Tools*, Heidelberg 2007, S. 85-110.
- Stalk, G.; Hout, T. (1991):** Zeitwettbewerb, Frankfurt, New York 1991.
- Staudt, E. (1996):** Zwischenbetriebliche Kooperationen, in: Kern, W. (Hrsg.): *Handwörterbuch der Produktionswirtschaft*, Bd. 7, 2. Aufl., Stuttgart 1996, S. 922-935.
- Sterman, J.D. (1989):** Modeling Managerial Behavior: Misperceptions of Feedback in a Dynamic Decision Making Experiment, *Management Science*, 35 (1989), Nr. 3, S. 321-339.
- Sterman, J.D. (1992):** Teaching Takes Off: Flight Simulators for Management Education, *OR/MS Today*, 1992, S. 40-43, auch: <http://web.mit.edu/jsterman/www/SDG/beergame.html>
- Sterman, J.D. (2000):** Business Dynamics – Systems Thinking and Modeling for a Complex World, Boston 2000.
- Sterman, J.D. (2006):** Operational and Behavioral Causes of Supply Chain Instability, in: Carranza Torres, O.; Villegas Moran, F. (Hrsg.): *The Bullwhip Effect in Supply Chains – A Review of Methods, Components and Cases*, Hampshire / New York 2006, S. 17-56.
- Steven, M.; Krüger, R. (2002):** Advanced Planning Systems – Grundlagen, Funktionalitäten, Anwendungen, in: Busch, A.; Dangelmaier, W. (Hrsg.): *Integriertes Supply Chain Management*, Wiesbaden 2002, S. 169-186.
- Stevenson, M.; Spring, M. (2007):** Flexibility from a supply chain perspective: definition and review, *Int. Journal of Operations & Production Management*, 27 (2007), Nr. 7, S. 685-713.
- Stöppler, S. (1984):** Nachfrageprognose und Produktionsplanung bei saisonalen und konjunkturellen Schwankungen, Würzburg / Wien 1984.
- Strader, T.; Lin, F.; Shaw, M. (1998):** Simulation of Order Fulfillment in Divergent Assembly Supply Chains, *Journal of Artificial Societies and Social Simulation*, 1 (1998), Nr. 2, S. 197-230.
- Straube, F.; Pfohl, H.-C.; Günthner, W. A.; Dangelmaier, W. (2005):** Trends und Strategien in der Logistik: Ein Blick auf die Agenda des Logistik-Managements 2010, Hamburg 2005.
- Swaminathan, J.; Smith, S.; Sadeh, N. (1994):** Modeling the Dynamics of Supply Chains, *Proc. AAAI-94 Sigman Workshop*, AAAI Press 1994, S. 113–132.
- Sydow, J. (1992):** Strategische Netzwerke: Evolution und Organisation, Wiesbaden 1992.

- Tan, K.C.; Kannan, V.R.; Handfield, R.B. (1998):** Supply Chain Management: Supplier Performance and Firm Performance, *Int. Journal of Purchasing and Materials Management*, Summer 1998, S. 2-9.
- Taylor, D.H. (2000):** Demand amplification: has it got us beat?, *Int. Journal of Physical Distribution & Logistics*, 30 (2000), Nr. 6, S. 515-533.
- Tempelmeier, H. (2005):** Material-Logistik. Modelle und Algorithmen für die Produktionsplanung und –steuerung in Advanced Planning Systemen, 6. Aufl., Berlin 2005.
- Thompson, J.D. (1967):** Organizations in action, New York 1967.
- Towill, D.R. (1982):** Dynamic analysis of an inventory and order based production control system, *International Journal of Production Research*, 20 (1982), Nr. 6, S. 671-687.
- Towill, D.R. (1994):** Industrial dynamics modeling – not so much a subject, more a way of life, *Measurement + Control*, Vol. 27, September 1994.
- Towill, D.R. (1996a):** Time compression and supply chain management – a guided tour, *Logistics Information Management*, 9 (1996), Nr. 6, S. 41-53.
- Towill, D.R. (1996b):** Industrial dynamics modelling of supply chains, *Logistics Information Management*, 9 (1996), Nr. 4, S. 43-56.
- Towill, D.R. (1997):** The seamless supply chain – the predator’s strategic advantage, in: *Int. Journal on Transportation Management, Special Issue on Strategic Cost Management* 1997, S. 37-56.
- Towill, D.R.; Cilderhouse, P.; Disney, S.M. (2002):** Integrating the automotive supply chain: where are we now?, *Int. Journal of Physical Distribution & Logistics Management*, 32 (2001), Nr. 2, S. 79-95.
- Towill, D.R.; del Vecchio, A. (1994):** The application of filter theory to the study of supply chain dynamics, *Production Planning & Control*, 5 (1994), Nr. 1, S. 82-96.
- Towill, D.R.; Disney, S.M. (2008):** Managed Bullwhip-induced risks in supply chains, *Int. Journal of Risk Assessment and Management*, 10 (2008), Nr. 3, S. 238-262.
- Towill, D.R.; Evans, G.N.; Cheema, P. (1997):** Analysis and design of an adaptive minimum reasonable inventory control system, *Production Planning & Control*, 8 (1997), Nr. 6, S. 545-557.
- Towill D.R.; Naim, M.; McCullen, P. (2006):** Bullwhip Reduction Paradigms, in: Carranza Torres, O.; Villegas Moran, F. (Hrsg.): *The Bullwhip Effect in Supply Chains – A Review of Methods, Components and Cases*, Hampshire / New York 2006, S. 107-122.
- Towill D.R.; Naim, M.; Wikner, J. (1992):** Industrial Dynamics Simulation Models in the Design of Supply Chains, *International Journal of Physical Distribution and Logistics Management*, 22 (1992), Nr. 5, S. 3-13.
- Trojan, A. (2007):** Das ganze Zuliefernetzwerk im Griff – Innovations- und Effizienzpotentiale nutzen. Die Anforderungen des Kunden und die Auswirkungen auf den 1st- Tier-Lieferanten, in: Gehr, F.; Hellingrath, B. (Hrsg.): *Logistik in der Automobilindustrie. Inno-*

- vatives *Supply Chain Management für wettbewerbsfähige Zulieferstrukturen*, Heidelberg 2007, S. 12-15.
- Tsay, A. (1999):** The Quantity Flexibility Contract and Supplier-Customer Incentives, *Management Science*, 45 (1999), Nr. 10, S. 1339-1358.
- Tsay, A., Lovejoy, W. (1999):** Quantity Flexibility Contracts and Supply Chain Performance, *Manufacturing & Service Operations Management*, 1 (1999), Nr. 2, S. 89-111.
- Tsay, A., Nahmias, S., Agrawal, N. (1999):** Modeling supply chain contracts: a review, in: Tayur, S.; Ganeshan, R.; Magazine, M. (Hrsg.): *Quantitative Models for Supply Chain Management*, Norwell / Dordrecht 1999, S. 301-336.
- Turnbull, P.; Oliver, N.; Wilkinson, B. (1992):** Buyer-Supplier-Relations in the UK Automotive Industry: Strategic Implications of the Japanese Manufacturing Model, *Strategic Management Journal*, 1992, Nr. 13, S. 159-168.
- Ulrich, H. (1970):** Die Unternehmung als produktives soziales System: Grundlagen der allgemeinen Unternehmungslehre, 2. Aufl., Bern et al. 1970.
- Ulrich, H.; Probst, G. (1990):** Anleitung zum ganzheitlichen Denken und Handeln: Ein Brevier für Führungskräfte, 2. Aufl., Bern / Stuttgart 1990.
- van Delft, C.; Vial, J. (2001):** Quantitative analysis of multi-periodic supply contracts with options via stochastic programming, *Working Paper No. 733 Ecole des Hautes Etudes Commerciales*, Universität Genf 2001.
- van Mieghem, J.A. (2003):** Capacity Management, Investment, and Hedging: Review and Recent Developments, *Manufacturing & Service Operations Management*, 5 (2003), Nr. 4, S. 269-302.
- van Mieghem, J.A. (2004):** Note - Commonality Strategies: Value Drivers and Equivalence with Flexible Capacity and Inventory Substitution, *Management Science*, 50 (2004), Nr. 3, S. 419-424.
- van Mieghem, J.A., Rudi, N. (2002):** Newsvendor Networks: Inventory Management and Capacity Investment with Discretionary Activities, *Manufacturing & Service Operations Management*, 4 (2002), Nr. 4, S. 313-335.
- van Ryzin, G.J. (2001):** Analyzing Inventory Cost and Service in Supply Chains, *MBA Teaching Note on inventory analysis*, Columbia University 2001.
- VDA (1996):** VDA-Empfehlung 4905: Daten-Fern-Übertragung von Lieferabrufen, Arbeitskreis „Vordruckwesen/Datenaustausch“ in VDA-Rohstoff-Ausschuss (VDA-AKVD), 4. Ausgabe vom April 1996: [http://www.vda.de/de/publikationen/publikationen\\_downloads/index.html](http://www.vda.de/de/publikationen/publikationen_downloads/index.html) (abgerufen am 01.07.2011)
- VDA (2008):** Autojahresbericht, Verband der deutschen Automobilindustrie, Frankfurt 2008.
- VDA (2009a):** Autojahresbericht, Verband der deutschen Automobilindustrie, Frankfurt 2009.

- VDA (2009b):** Dynamik in automobilen Supply Chain-Systemen - Treiber, Auswirkungen, Stellhebel. Verband der deutschen Automobilindustrie: <http://www.vda.de/de/downloads/485/> (abgerufen am 01.07.2011)
- Vester, F. (2000):** Die Kunst vernetzt zu denken. Ideen und Werkzeuge für einen neuen Umgang mit Komplexität, 6. Aufl., Stuttgart 2000.
- von der Gracht, H.; Darkow, I.-L.; Hossenfelder, J.; Zillmann, M. (2010):** Atmende Supply Chains: Wie gut ist Deutschlands gehobener Mittelstand auf volatile Märkte vorbereitet?, *Marktstudie Supply Chain Management Institute / Lünendonk GmbH* 2010.
- von Eberstein, J.; Ehinger, G.; Heynen, C.; Krugmann, R.; Leemhuis, H.; Sander, S.; Spors, K.; von Eisenhart Rothe, M.; Zscheile, M. (2001):** Komplexitätsmanagement, *iViP Fortschrittsbericht*, April 2001, S. 110-120.
- Voß, S.; Schneidereit, G. (2002):** Interdependencies between Supply Contracts and Transaction Costs, in: Seuring, S.; Goldbach, M. (Hrsg.): *Cost Management in Supply Chains*, Berlin, S. 255-274.
- Wagner, M. (2009):** Konfiguration und Koordination der internationalen Wertschöpfungskette, Diss., Univ. Karlsruhe 2009.
- Waldruff, A. (2007):** Dynamische Aspekte komplexer Logistiksysteme. In: Garcia Sanz, F.J.; Semmler, K.; Walther, J. (Hrsg.): *Die Automobilindustrie auf dem Weg zur globalen Netzwerkkompetenz*, Berlin / Heidelberg 2007, S. 161-180.
- Waller, B. (2002):** Order and Registration Volatility – Implications of variation in order input and sales registration for a 3DayCar Build to Order System, *ICDP Study Sponsor Report*, June 2002.
- Walsh, P.; Williams, P.; Heavey, C. (2008):** Investigation of rolling horizon flexibility contracts in a supply chain under highly variable stochastic demand, *IMA Journal of Management Mathematics*, 19 (2008), S. 117-135.
- Wang, C. (2002):** A general framework of supply chain contract models, *Decision Sciences Institute 2002 Annual Meeting Proceedings*, S. 431-436.
- Warburton, R.D.H.; Disney, S.M.; Towill, D.R.; Hodgson, J.P.E. (2004):** Further insights into ‘the stability of supply chains’, *Int. Journal of Production Research*, 42 (2004), Nr. 3, S. 639-648.
- Weber, J.; Kummer, S. (1998):** Logistikmanagement, 2. Aufl., Stuttgart 1998.
- Weelwright, S.C. (1984):** Manufacturing Strategy: Defining the Missing Link, *Strategic Management Journal*, 1984, Nr. 5, S. 77-91.
- Wiener, N. (1952):** Mensch und Menschmaschine. Kybernetik und Gesellschaft, Frankfurt 1952.
- Wikner, J.; Towill, D.R.; Naim, M. (1991):** Smoothing supply chain dynamics, *Int. Journal of Production Economics*, 22 (1991), S. 231-248.

- Wildemann, H. (2000a):** Von Just-in-Time zu Supply Chain Management, in: Wildemann, H. (Hrsg.): *Supply Chain Management*, München 2000, S. 49-85.
- Wildemann, H. (2000b):** Konzepte und Steuerungsprinzipien für das Produktionsmanagement in Unternehmensnetzwerken, in: Kaluza, B.; Blecker, T. (Hrsg.): *Produktions- und Logistikmanagement in Virtuellen Unternehmen und Unternehmensnetzwerken*, Heidelberg / Berlin 2000, S. 569-597.
- Wilding, R. (1998):** The supply chain complexity triangle – uncertainty generation in the supply chain, *Int. Journal of Physical Distribution and Logistics Management*, 28 (1998), Nr. 8, S. 599-616.
- Williamson, O.E. (1979):** Transaction-cost economics: The governance of contractual relations, *Journal of Law and Economics*, 22 (1979), S. 233-261.
- Williamson, O.E. (1991):** Comparative economic organization: The analysis of discrete structural alternatives, *Administrative Science Quarterly*, 36 (1991), S. 269-296.
- Wohland, G. (1997):** Virtuelles Unternehmen, fraktale Organisation – Zwei Aspekte moderner Organisation, *internes Arbeitspapier SAG*, Darmstadt 1997.
- Wu, S.D.; Meixell, M.J. (2004):** Demand propagation in ERP integrated assembly supply chains: Theoretical models and empirical results, in: Akcah, E.; Geunes, J.; Pardalos, P.M.; Romeijn H.E.; Shen, Z.J. (Hrsg.): *Applications of supply chain management and e-commerce in industry*, Dordrecht 2004, S. 161-192.
- Zäpfel, G. (1982):** Produktionswirtschaft - Operatives Produktions-Management, Berlin / New York 1982.
- Zäpfel, G. (2000a):** Taktisches Produktionsmanagement, 2. Aufl., Berlin 2000.
- Zäpfel, G. (2000b):** Strategisches Produktionsmanagement, 2. Aufl., Berlin 2000.
- Zäpfel, G. (2001):** Grundzüge des Produktions- und Logistikmanagement, 2. Aufl., Wien / München 2001.
- Zäpfel, G. (2004):** Sukzessive und simultane Formen der Koordinierung der Material- und Warenflüsse in Lieferketten durch Supply-Chain-Planung, in: Brassler, A.; Corsten, H. (Hrsg.): *Entwicklungen im Produktionsmanagement*, München 2004, S. 184-202.
- Zäpfel, G.; Piekarz, B. (1998):** Regelkreisbasiertes Supply Chain Controlling, in: Wildemann (Hrsg.): *Innovationen in der Produktionswirtschaft – Produkte, Prozesse, Planung und Steuerung*, München 1998, S. 45-95.
- Zahn, E.; Hülsmann, O. (2007):** Unternehmensnetzwerke – eine strategische Option, in: Garcia Sanz, F.; Semmler, K.; Walther, J. (Hrsg.): *Die Automobilindustrie auf dem Weg zur globalen Netzwerkkompetenz*, Berlin / Heidelberg 2007, S. 109-127.
- ZdM (2002):** Studie „Zukunft der Mobilität - Szenarien für das Jahr 2020“, Institut für Mobilitätsforschung (ifmo) 2002.
- Zentes, J.; Swoboda, B.; Morschett, D. (2004):** Internationales Wertschöpfungsmanagement, München 2004.

- Zernechel, T. (2007):** Gestaltung und Optimierung von Unternehmensnetzwerken – Supply Chain Management in der Automobilindustrie, in: Garcia Sanz, F.; Semmler, K.; Walther, J. (Hrsg.): *Die Automobilindustrie auf dem Weg zur globalen Netzwerkkompetenz*, Berlin / Heidelberg 2007, S. 367-378.
- Zipkin, P. (2001):** The Limits of Mass Customization, *MIT Sloan Management Review*, Spring 2001, S. 81-87.
- Zwicker, E. (1976):** Möglichkeiten und Grenzen der betrieblichen Planung mit Hilfe von Kennzahlen, *Zeitschrift für Betriebswirtschaft*, 46 (1976), Nr. 3, S. 225-244.
- Zwicker, E. (1980):** System Dynamics in Inventory and Production Planning – an Introduction and Critical Overview, *OR Spektrum*, 1 (1980), S. 143-168.
- Zwicker, E. (1981):** Simulation und Analyse dynamischer Systeme in den Wirtschafts- und Sozialwissenschaften, Berlin / New York 1981.