



**Mara König\***  
Werks-/Betriebs-  
leitung

### ICP-Kontext

- Produzierendes B2B-Unternehmen (Mittelstand), mehrere Linien, Schichtbetrieb
- Gemischter Maschinenpark, mind. eine klare Engpass-Anlage/-Station

### Rolle

- Werks-/Betriebsleitung (Produktion)
- Koordiniert/steuert Schicht-/Teamleitungen und arbeitet eng mit Instandhaltung & Qualität
- Berichtslinie typischerweise an Geschäftsführung/COO; Investitionsanträge werden mit vorbereitet

### Jobs to be done (Ziele & Aufgaben)

- Kapazität sichern/erhöhen, ohne den Betrieb zu destabilisieren
- Stillstände reduzieren und Engpass stabilisieren
- Qualität konstant halten bei steigender Auslastung/Varianten
- Investitionen priorisieren und intern begründen (Nutzen, Risiko, Umstellungsplan)

### Kauftrigger

- Kapazitätsgrenze erreicht/Auftragslage steigt
- Stillstände häufen sich od. werden teurer (Engpass)
- Qualitätsprobleme nehmen zu (Nacharbeit, Reklamationen)
- Bestandsanlage am Limit (Zuverlässigkeit, Ersatzteile, Energie-/Kostenprofil)

### Pains

- Wiederkehrende Störungen am Engpass → Liefertermine geraten unter Druck
- Sorge vor Anlaufproblemen nach Umbau/Neuinbetriebnahme (Umstellungsrisiko)
- „Prospektwerte“ vs. Alltag: fehlendes Vertrauen in Versprechen ohne Belege
- Interner Druck: mehr Output bei gleichen Ressourcen

### Gains (Zielbild)

- Planbarer Hochlauf und stabile Linie im Alltag
- Spürbar weniger ungeplante Stillstände, weniger Eskalationen
- Wartungsfreundlicher Betrieb + klarer Service-/Ersatzteilstad
- Standardisierte, erprobte Lösung statt Sonderkonstruktion

### Optional: Einwände

- „Wir können uns keine lange Umstellung leisten.“
- „Was, wenn die Linie nachher instabil läuft?“
- „Wie schnell ist Service/Ersatzteilversorgung im Ernstfall?“

### Optional: Value Proposition (Nutzenversprechen)

- Wir liefern eine Lösung, die den Engpass im Alltag messbar stabilisiert – nicht nur auf dem Papier.
- Gemeinsam planen wir Umstellung, Inbetriebnahme und Anlauf so, dass Risiko und Stillstandzeiten möglichst klein bleiben.
- Dazu gehört ein klares Service- und Ersatzteilkonzept, damit die Linie auch nach dem Go-live zuverlässig läuft.

\*aus der Perspektive eines Produktionsmaschinen-/Anlagenherstellers



**Daniel Seifert\***  
IT-Leitung  
(kleines Team)

### ICP-Kontext

- Produzierendes B2B-Unternehmen (Mittelstand), gewachsene IT-/OT-Landschaft
- Mehrere Systeme im Einsatz (z. B. ERP + Shopfloor/OT), Daten liegen oft verteilt

### Rolle (kurz)

- IT-Leitung mit kleinem Team
- Koordiniert intern zwischen Produktion/OT, ggf. externen Dienstleistern und Management

### Jobs to be done (Ziele & Aufgaben)

- IT-Betrieb stabil halten (Verfügbarkeit, Supportfähigkeit)
- Sicherheit & Zugriffsregeln einhalten (Policies, Freigaben)
- Schnittstellen/Integration beherrschbar umsetzen (nicht „Patchwork“)
- Neue Lösungen pilotieren und dann sauber skalieren

### Kauftrigger

- Wiederkehrende Störungen/Stillstände → Management fordert Transparenz
- Audit/Compliance-/Security-Druck oder (Beinahe-)Vorfall
- ERP-/Systemwechsel oder neues Werk/Standort → Integrationsdruck steigt

### Pains

- Gewachsene Tool-/Schnittstellenlandschaft → jede Änderung wirkt riskant
- Unklare Zuständigkeiten zwischen IT und OT/Automatisierung
- Security-Anforderungen vs. Produktionsrealität (Stabilität/Verfügbarkeit)
- Erwartungsdruck: schnell liefern, aber ohne Risiken/„Schatten-IT“

### Gains (Zielbild)

- Klare Datenbasis und verlässliche Kennzahlen statt manueller Listen
- Pilot gelingt ohne großen Eingriff; Rollout ist planbar
- Saubere Rechte-/Rollenlogik, nachvollziehbare Datenflüsse
- Weniger Abstimmungschaos zwischen IT, Produktion und OT

### Optional: Value Proposition

- Wir machen Stillstände und Leistung so sichtbar, dass Produktion und Instandhaltung gezielt an den größten Ursachen arbeiten können.
- Wir starten klein (Pilot auf einer Linie), klären Anbindung, Rechte und Betrieb sauber – und skalieren erst, wenn es stabil läuft.
- Ergebnis: ein gemeinsames Zahlenbild für IT und Produktion, weniger Diskussionen, mehr Entscheidungen.

### Optional: Einwände

- „Noch ein Tool – wir haben schon genug.“
- „Zu viele Schnittstellen / zu viel Risiko.“
- „Wer betreibt das später im Alltag?“

### Optional: Rollen im Buying Center

- IT-Leitung: bewertet Risiko, Schnittstellen, Security; verantwortet Betrieb/Standards
- Werks-/Produktionsleitung: treibt Bedarf, bewertet Alltagstauglichkeit und Nutzen
- Instandhaltung/Automatisierung (OT): liefert Praxisinput zu Daten, Ursachen, Wartbarkeit
- Geschäftsleitung/CFO: Budgetfreigabe, Fokus auf Nutzen/Risiko
- Datenschutz/IT-Security (falls vorhanden): Regeln, Freigaben, Zugriff

\*aus der Perspektive eines Anbieters für Produktionsmonitoring-Software

## Ihr Ansprechpartner

Sie haben Fragen, Anregungen oder möchten sich zum Thema austauschen? Melden Sie sich gerne.

E-Mail: [mschreyer@phocus-direct.de](mailto:mschreyer@phocus-direct.de)

[Auf LinkedIn vernetzen](#)

[Jetzt Termin buchen](#)

**Marcel Schreyer**  
Leiter Marketing



[Besuchen Sie unsere Website für weitere Infos zu unserem Angebot.](#)

### Phocus Direct Communication GmbH

Lina-Ammon-Straße 19b  
90471 Nürnberg

Telefon: +49 911 - 93 34-0  
Telefax: +49 911 - 93 34 - 1111

E-Mail: [info@phocus-direct.de](mailto:info@phocus-direct.de)  
Web: [www.phocus-direct.de](http://www.phocus-direct.de)