



## Bestandscontrolling auf Ersatzteile anwenden

Kunden erwarten eine hohe Verfügbarkeit von Ersatzteilen. Ausgelöst dadurch finden sich in Ersatzteillägern häufig erhebliche Bestände. Diese aktiv zu steuern ist Aufgabe des Bestandscontrollings. Denn nur so gelingt die immer wieder versprochene Bestandssenkung ...

### **Bestandscontrolling: Tool zur effektiven Bestandssteuerung**

Genauer gesagt: Es geht darum, die [Bestände zu senken](#). Darüber hinaus sind sie aber auch ganz operativ im Lager zu handhaben. Und trotzdem gerät die Verfügbarkeit nicht aus dem Blick.

Ein Bestandscontrolling ist damit nicht nur ein Thema der Finanzbuchhaltung. Denn dort sind insbesondere Themen wie Cashflow und [Wertberichtigung](#) angesiedelt.

Bestände sind Aufgabe des [Ersatzteilmanagements](#). Schließlich wird Ihr ständig zunehmender Lagerfüllgrad sicher nicht durch Ihre Buchhaltung reduziert. Dafür bedarf es Ihrer ständigen Beobachtung. Relevant sind Ihre daraus abgeleiteten steuernden Maßnahmen. Die Fortschreibung von Kennzahlen und deren graphische Aufbereitung helfen Ihnen hierbei.

Dies ist nur ein Beitrag von etlichen zum Thema **Ersatzteil-Bestand**.

Warum nutzen Sie nicht einfach die Seitenleiste für Ihre individuelle Freitext-Suche. Oder Sie greifen auf eines der Stichworte zu, zum Beispiel auf ["Bestandsreduzierung"](#).

---

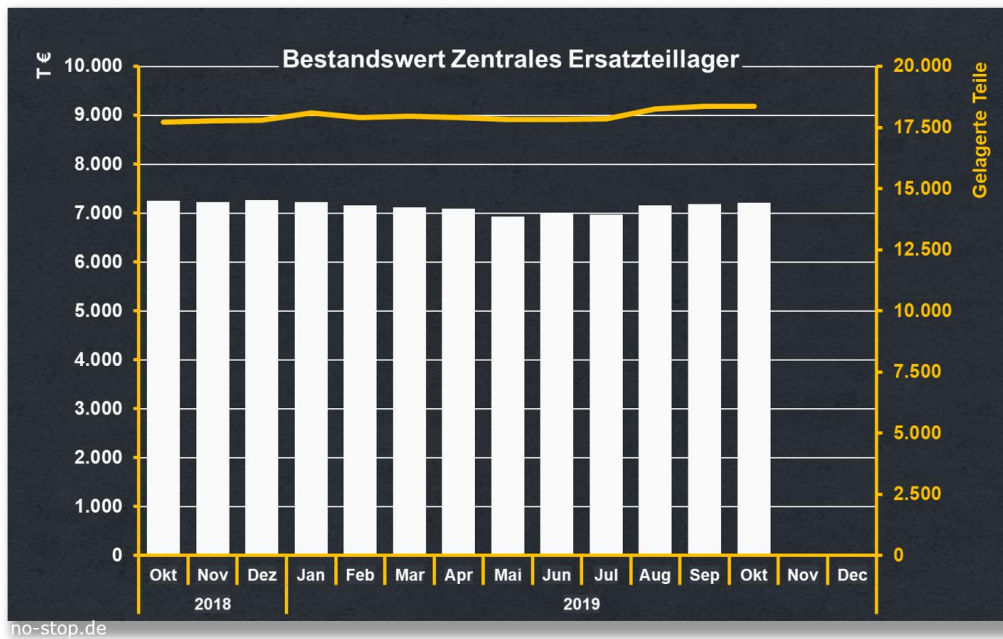
## Bestandsentwicklung aus Sicht der Ersatzteillogistik

Eine wie hier gezeigte meist kaum merkliche Zunahme an gelagerten Ersatzteilen führt in vielen Fällen nicht zur gebotenen Aufmerksamkeit. Stattdessen kommt es zu immer häufigeren, meist hektischen, Umlagerung-Aktionen. Womöglich am Wochenende. Klassische Auslöser sind [Neu-Anläufe](#) von Endprodukten. Aber auch geänderte Methoden der [Material-Disposition](#) verursachen Bestandsanstiege.

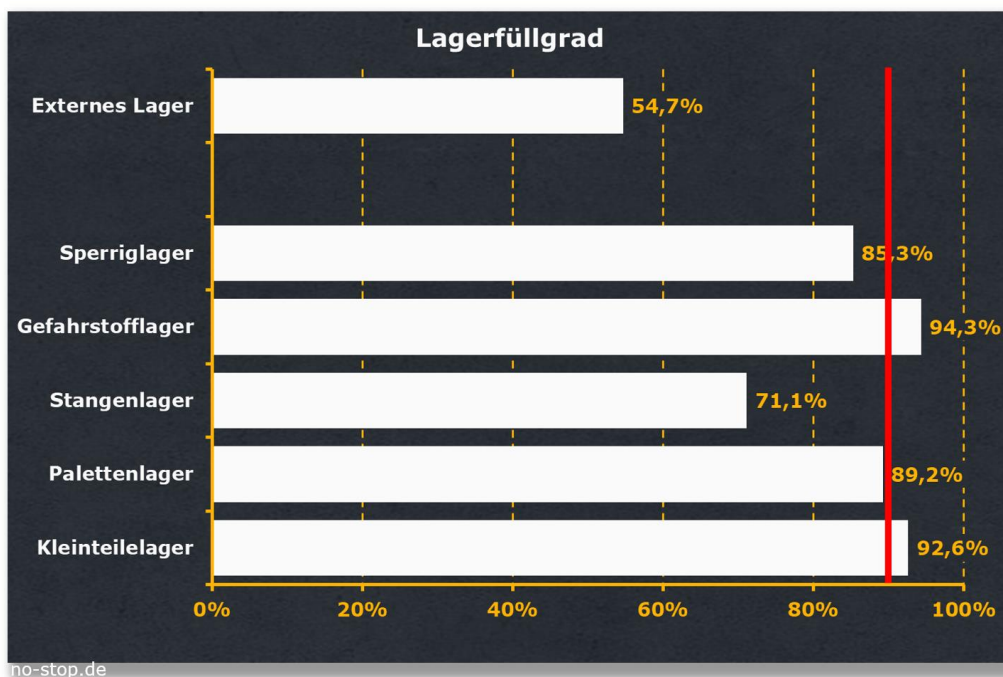


Erst die grafische Aufbereitung offenbart dieses Wachstum an zu lagern- den Teilen. Denn daraus können Sie *offensichtlich* planerisch Informatio- nen ziehen. Als Hilfsmittel im Ersatzteilmangement kommt hierfür meist [Excel](#) zum Einsatz.

Ein Konsequenz kann sein, dass Sie im nächsten Budget Investitionen pla- nen.



Die Zunahme des Bestands trifft Ihr Ersatzteillager meist nicht flächende- ckend gleich. Zusätzliche Bestände lassen sich im Füllgrad der physisch bedingten Lagerbereiche zeigen.





Für dieses Lager wurde bereits ein Ausweich-Lager angemietet. Hier können Sie aus der Grafik der Kennzahlen erste Maßnahmen ablesen: Umlagerungen aus dem Kleinteile-Lager in ein externes Lager können geboten sein. Womöglich ist Eile geboten, bevor der nächste große Wareneingang (z.B. ein Container aus Übersee) eintrifft. Alternativ könnte der Bestand verdichtet werden. Letzteres geht natürlich nur, sofern Chargen-Verwaltung bzw. FiFo nicht erforderlich sind. Und schließlich könnte auch eine Umstellung von Festplatz-Lagerung hin zu einer [chaotisch organisierten Stellplatz-Verwaltung](#) Erfolg versprechen.

Klar sollte allerdings mindestens das Eine sein:

Fast alle Maßnahmen stellen Blindleistung im Sinne eine [Kostenkontrolle](#) dar. Damit ergänzen sich Bestands- und Kosten-Controlling.

Derartige Maßnahmen können Sie umso einfacher zu steuern, je durchgängiger Sie durch eine [Klassifizierung](#) die ungängigen Ersatzteile bereits im Vorfeld identifiziert haben. Ein Vergleich der Gängigkeitsklasse eines Artikels mit einer präferierten Klasse auf einem Lagerplatz offenbart operativ das Potenzial für Umlagerungen: Langsamdreher räumen die Plätze für Schnelldreher. Damit lassen sich Ihre [Wege- und Kommissionierzeiten](#) zu reduzieren.

Und schließlich offenbaren sich Ihnen die Engpass-Bereiche. Diese sind gezielt bezüglich zusätzlicher Lager-Möglichkeiten zu untersuchen. Im Extremfall kann das sogar heißen, ob bzw. wann ein neues Lager erforderlich werden sollte. Bei der dann erforderlichen [Lagerplanung](#) kennen Sie über Ihr Bestandscontrolling bereits das Artikelwachstum als eine wesentliche Größe.

---

Werbung

**„Wo soll ich anfangen, wo doch so viel nicht stimmt?“**



Dann nutzen Sie doch einen Tages-Workshop rings um Ihre Stammdaten zum Festpreis in Ihrem Haus

---

### **Bestandscontrolling aus Sicht der Materialwirtschaft**

[Bestand](#) und [Verfügbarkeit](#) bilden den klassischen Zielkonflikt eines jeden Disponenten. Um sich auf die strategisch wichtigen Teile zu konzentrieren, sollte sich Ihre Materialwirtschaft auf die immer aktuelle [Klassifizierung](#) eines jeden Teils verlassen können. Schließlich bildet die Disposition das Kernelement einer [Bestandsoptimierung](#).

Hier im Beispiel:



Bestand ET	F	G	M	S	U	W	total
Anzahl	Fast	Good	Middle	Slow	Unique	Without	
E xtreme		13	43	68	91	181	396
H igh	22	99	311	512	734	1.385	3.063
I ntermediate	98	461	945	1059	1856	3.144	7.563
L ow	135	533	803	991	1.566	2.684	6.712
P enny	085	285	536	536	701	1.469	3.612
<b>total</b>	<b>340</b>	<b>1.391</b>	<b>2.638</b>	<b>3.166</b>	<b>4.948</b>	<b>8.863</b>	<b>21.346</b>

no-stop.de

Mit den wenigen sehr teuren Teilen (Klassen E (1,9%) sowie H (14,3%), in Klammern Anteil an allen Teilen) sowie mit den regelmäßig verkauften Teilen (Klassen F (1,6%) und G (6,5%)) können Ihre Disponenten den Bestand steuern. Deren Fokus wandert von allen (viel zu vielen) Teilen hin zu den wirklich kritischen. Genau bei diesen geht es um [optimale Bestellmengen](#) und passende Sicherheitsbestände. Tendenziell sind das genau die Ersatzteile, die sich bewegen. Aber es geht auch um die Vermeidung zukünftiger [Obsoleszenzen](#).

Hier statt der absoluten Zahl der Teile die Anteile an den insgesamt gelagerten Ersatzteilen:

Bestand ET	F	G	M	S	U	W	total
Anzahl in %	Fast	Good	Middle	Slow	Unique	Without	
E xtreme		0,1%	0,2%	0,3%	0,4%	0,8%	1,9%
H igh	0,1%	0,5%	1,5%	2,4%	3,4%	6,5%	14,3%
I ntermediate	0,5%	2,2%	4,4%	5,0%	8,7%	14,7%	35,4%
L ow	0,6%	2,5%	3,8%	4,6%	7,3%	12,6%	31,4%
P enny	0,4%	1,3%	2,5%	2,5%	3,3%	6,9%	16,9%
<b>total</b>	<b>1,6%</b>	<b>6,5%</b>	<b>12,4%</b>	<b>14,8%</b>	<b>23,2%</b>	<b>41,5%</b>	<b>100,0%</b>

no-stop.de

Der Wert-Anteil dieser teuren bzw. gängigen Teile ist ungleich höher, als es deren geringe Zahl an Teilen vermuten ließe.

Die Masse der kaum gängigen Ersatzteile ist notwendig, um eine hohe Verfügbarkeit zu erreichen. Meist liegen diese allerdings wie Blei im Lager. Neu hinzukommende Überreichweiten sind in der Finanzbuchhaltung der Auslöser für [Wertberichtigungen](#). Dummerweise gehen diese zu Lasten des Gewinns. Damit sind es die, die Sie vermeiden wollen. Basis hierfür bildet in der Regel eine [Reichweiten-Betrachtung](#), die natürlich in der Materialwirtschaft ebenfalls angewandt werden kann:

Reichweite in Jahren	F	G	M	S	U	W	total
	Fast	Good	Middle	Slow	Unique	Without	
nicht klassifiziert							
E xtreme		0,5	0,6	1,6	1,5	6,7	2,3
H igh	0,2	0,5	0,8	1,4	2,8	7,6	1,3
I ntermediate	0,3	0,6	1,1	2,6	3,7	7,6	1,1
L ow	0,3	0,7	1,7	2,5	5,7	8,3	1,0
P enny	0,4	1,3	4,1	7,4	8,3	11,0	2,8
<b>total</b>	<b>0,3</b>	<b>0,6</b>	<b>0,9</b>	<b>1,8</b>	<b>2,6</b>	<b>7,4</b>	<b>1,3</b>

no-stop.de

Mehr noch als der absolute Bestand zeigt die [Reichweite](#) über eine Ersatzteil-Klasse den Erfolg einer Material-Disposition. In den gezeigten





Beispielen gibt es noch Raum für Verbesserung. So ist die erreichte Verfügbarkeit zwar im Zielkorridor. Erkauft wurde sie jedoch durch (zu) hohe Bestände:

Verfügbarkeit	F Fast	G Good	M Middle	S Slow	U Unique	W Without	total
nicht klassifiziert						0,0%	
<b>E</b> xtrême		66,7%	86,7%	100,0%	100,0%	100,0%	81,3%
<b>H</b> igh	99,2%	97,1%	95,5%	90,5%	85,1%	90,7%	95,3%
<b>I</b> ntermediate	98,6%	98,6%	96,6%	91,0%	92,0%	95,2%	97,4%
<b>L</b> ow	99,0%	98,3%	97,8%	94,8%	80,2%	98,9%	97,9%
<b>P</b> enny	100,0%	100,0%	98,1%	98,8%	92,2%	96,2%	99,2%
<b>total</b>	<b>99,1%</b>	<b>98,5%</b>	<b>97,0%</b>	<b>93,4%</b>	<b>84,9%</b>	<b>77,3%</b>	<b>96,0%</b>

## Bestände nach weiteren Kriterien segmentieren

Die [Klassifizierung](#) oben habe ich gewählt, weil sie für eine einfache und doch zielgerichtete Einteilung steht. Sie können statt dieser Klassen natürlich ebenso gut andere Kriterien nutzen. So wird Ihr Bestandscontrolling effektiver. Zum Beispiel Klassen nach

- [Umsatz aus abc-Analyse](#),
- [Warengruppen](#),
- [Endprodukten](#),
- getrennt über eine Klassifikation nach [Ersatz-, Verschleiß- und Serviceteilen](#),
- Herkunft (das können auch Ihre Quell-Werke sein)
- Disponenten (wer schafft es bei ähnlicher [Verfügbarkeit](#) mit einer geringeren Reichweite?).

Darüber hinaus können temporäre Einflüsse eines separaten Bestandscontrollings bedürfen. Hierzu sind beispielhaft zu zählen

- Aktionsware, die gerade [beworben](#) wird,
- das [Hochfahren neuer Produkte](#),
- oder auch ein Saison-Einfluss.

Jenseits von Ersatzteil-Klassen lohnt auch der Blick auf die nicht verfügbaren Bestände. Gesperrter Bestand ist das eine. Eine zügige Bearbeitung scheidet hier nicht selten an Kompetenzen im eigenen Haus. Daneben gibt es die Bestände, die prozessbedingt nicht zur Verfügung stehen. Lediglich **ein** Beispiel ist der Wareneingangs-Bestand. Ein [zügiger Durchlauf durch das Ersatzteillager](#) steigert die Verfügbarkeit, bei gleichzeitiger Reduzierung des Bestands.



## Informationen im ERP zur Verfügung stellen

Je integrierter die Basis-Informationen zugreifbar sind, desto schneller

- gelingt das Controlling,
- ist ein [Kennzahlen-Dashboard](#) zusammengestellt.

Als Mittel der Wahl können Sie insbesondere alle relevanten Kennzeichen im Artikelstamm des ERP unterbringen. Die manchmal angebotene [ABC-Klasse](#) genügt allerdings den Anforderungen des [Ersatzteil-Managements](#) nur selten. Aktualität solcher Kriterien stellt Ihre Materialwirtschaft durch den eleganten Umgang mit Massendaten sicher. Bevorzugt gelingt dies durch [automatisierte Jobs](#).

Eine Alternative hierzu stellen auf Bestandssteuerung spezialisierte Programme dar. So bietet inform mit dem Software-Paket [add\\*ONE](#) eine umfassende Lösung.

Wenn Sie Ihre im Controlling gewonnenen Kennzahlen dann noch in einem einheitlichen Format präsentieren, passen nicht nur die Inhalte. Natürlich bietet sich dafür Ihr [Corporate Design \(CD\)](#) an. Ihr Dashboard kann sich damit auch *sehen lassen*. Im wahrsten Sinne des Worts.

---

Werbung

**„Ewig Ärger wegen der hohen Ersatzteil-Bestände. Eine Bestandssenkung muss doch hinzukriegen sein!“**



Durch einen Workshop zur Bestandssenkung Ihrer Ersatzteile erkennen Sie zum Beispiel, wo exakt Sie Potenziale haben

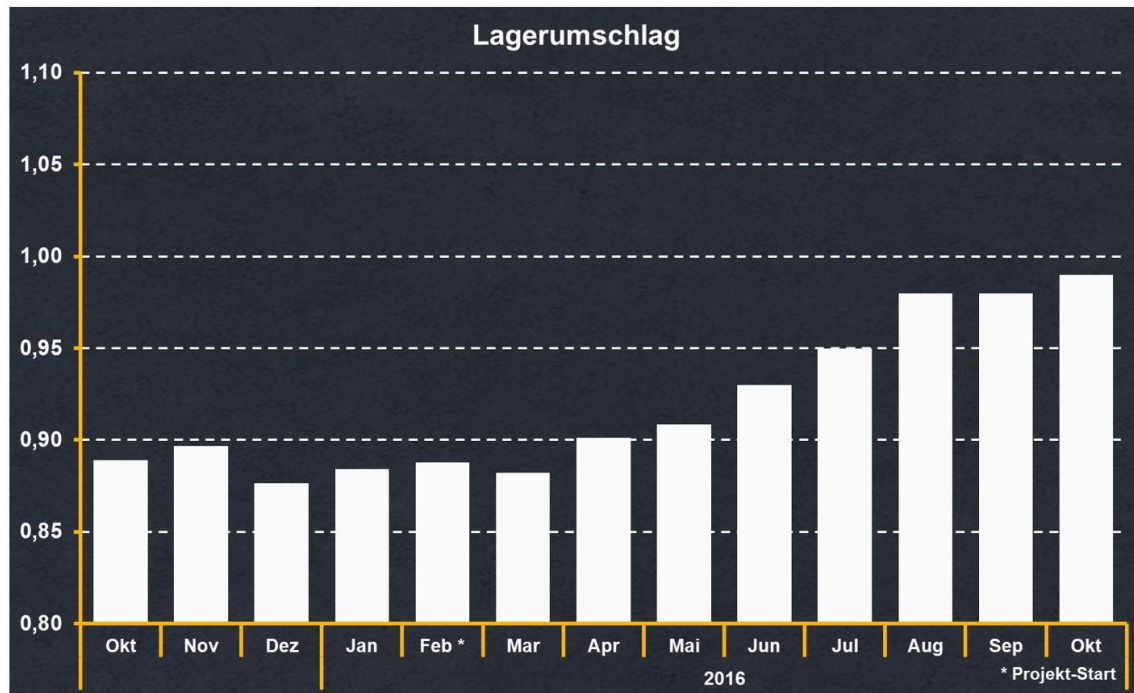
---

## Kennzahlen des Bestandscontrollings

Wie oben gezeigt gibt es nicht die eine Kennzahl. Um tatsächlich operativ besser zu werden ist eine Clusterung nach etlichen Kriterien sinnvoll. Nur so lassen sich über Zeitreihen die Erfolge von Projekten nachvollziehen. Und doch existieren in der maximalen Verdichtung einige wenige Top-Kennzahlen. Häufig werden diese im zentralen Finanzcontrolling ermittelt. Zu nennen sind

- der Lagerumschlag,
- die [Reichweite des gesamten Bestands](#),
- der gesamte Wert des Bestands,
- der Wert des Bestandes nach [Wertberichtigung](#).

Dabei sind Lagerumschlag und Reichweite eigentlich identische Größen. Der eine Wert ist genau der Kehrwert des anderen.



So entspricht eine Reichweite von 12 Monaten dem Lagerumschlag 1,0. Die Zahl gelagerter Teile ist ebenso wie die [Verfügbarkeit](#) selten für das Finanzcontrolling interessant. Trotzdem gehören sie aus logistischer Sicht ebenfalls in den Kontext des Bestandscontrollings.

## Bestandscontrolling über die Lieferkette

Aus der Sicht einer zentralen Organisation fallen auch die Bestände nachgelagerter Einheiten in die Zuständigkeit. So erreichen Bestände in Landeslagern und sogar auf Ebene von [Fahrzeuaglagern Ihrer Kundendienst-Techniker](#) manchmal beachtliche Höhen. Jede der Einheiten kann mit den oben genannten Methoden untersucht werden.

Typische Überbestände stellen tote und nur [seltenst bewegte Ersatzteile](#) in der Lieferkette dar. Je näher der Bestand am einzelnen Endkunden liegt, desto geringer ist die Wahrscheinlichkeit des Verkaufs. In Großunternehmen werden Multi-Echelon Systeme eingesetzt, die die Lieferbeziehungen über die gesamte Lieferkette planen sollen.

Für den Mittelstand schafft eine schnelle und schlanke [Retouren-Logistik](#) hier Abhilfe. Um die operativen Kosten durch die Rückführung "toter" Teile nicht unnötig in die Höhe zu treiben bieten sich auch virtuelle Läger über einen [virtuellen Ersatzteil-Pool](#) an. Dies ist im Einzelfall auf Basis der Kosten für die Lagerung zu ermitteln.



## Sie wollen Bestandscontrolling für Ersatzteile einführen?

Nutzen Sie die Erfahrung eines Management-Beraters mit dem Fokus auf Ersatzteillogistik

Warum nehmen Sie nicht einfach unverbindlich und kostenlos **Kontakt** zu mir auf?

Denn als erfahrener [Logistikberater für den Maschinenbau](#) kann ich Sie bei der Einführung von Controlling-Prozessen rings um Ersatzteile und Ihre [Bestandsoptimierung](#) unterstützen.

Dabei bin ich nicht nur in Hessen und Rheinland-Pfalz unterwegs. Denn Bayern, Baden-Württemberg und Nordrhein-Westfalen sowie Hamburg gehören ebenso zu meinem Gebiet. Darüber hinaus berate ich natürlich sowohl Kunden in der Schweiz, wie in Österreich.

---



### Diplom-Ingenieur

#### Andreas E. Noll

Am Hang 12  
61476 Kronberg

*"Nutze Deine Zeit, sie kommt nie wieder"*-Ivan Blatter



[Andreas.Noll@no-stop.de](mailto:Andreas.Noll@no-stop.de)



[+49 160 581 97 13](tel:+491605819713)

---