



## Lieferfähigkeit von Ersatzteilen bei Neuanlauf: Wie auslegen?

Bei Start-of-Production ist die installierte Basis Null. Damit kann es eigentlich keine Ersatzteil-Bedarfe geben. Gleichzeitig darf es bei Neuanläufen der vom Marketing angepriesenen Produkte keine Stillstände geben. Denn wenn sich das herumspricht ...

### Bestandsplanung für Ersatzteile bei SOP mit vielfältigen Tücken

Bei Neuanläufen treten für das Ersatzteilwesen gleich mehrere Probleme auf:

- die Stammdaten neuer Teile liegen oft nur bedingt vor,
- es gibt keine Historie, die eine Bedarfs-Prognose erlauben würde,
- das Risiko nachträglicher konstruktiver Anpassungen ist durchaus real,
- in engem zeitlichem Zusammenhang findet der Phase-out der vorherigen Serie statt.

Außerdem erschwert in vielen Unternehmen die Trennung von Produktmanagement, Service und Ersatzteillogistik eine punktgenaue Erstbevorratung.

Zum **Lebenszyklus von Ersatzteilen** finden Sie hier weitere Beiträge:

- bei [End of Production \(EOP\)](#),
- und schließlich bei [End of Service \(EoS\)](#).
- bei [Ersetzungen](#).

Außerdem widmet sich der Beitrag [Master Data von Ersatzteilen bei Neu-Anlauf \(SOP\)](#) speziell der Stammdaten-Problematik.

Zusätzlich finden Sie hier Beiträge zu [Obsoleszenz](#) und [Re-Engineering](#) von Ersatzteilen.

---



## Nicht alle Ersatzteile werden sofort benötigt

Zunächst die gute Nachricht: in der Regel existiert bereits Bestand an Gleichteilen. Zumindest auf der Basis der bisherigen Historie sollte dieser Bestand auch einigermaßen passen.

Betrachten wir die folgende [Excel-Auswertung](#). Dort sehen Sie, wie Bedarfe mit dem Anlage-Datum der Ersatzteile korrelieren. In dem Fall sind die verkauften Artikel eines Jahres dargestellt. Lediglich 1 % der verkauften Ersatzteile ist tatsächlich brandneu. Selbst die im Vorjahr geborenen Ersatzteile bilden nur reichlich 1 % aller verkauften Artikel.

Aber welche Teile sind es denn?

Für welche Teile benötigen Sie vollständige Master Data?

Und auf welcher Stufe?

Gängigkeit Artikel-Geburt	Verkaufte Artikel in 12 Monaten								
	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	total
Fast	709	15	24	20	23	14	10		815
Good	923	27	35	21	37	18	15	2	1.078
Middle	1.188	47	47	40	57	31	18	7	1.435
Slow	2.162	76	88	73	89	88	44	28	2.648
Unique	1.249	69	57	56	76	42	29	35	1.613
<b>total</b>	<b>6.231</b>	<b>234</b>	<b>251</b>	<b>210</b>	<b>282</b>	<b>193</b>	<b>116</b>	<b>72</b>	<b>7.589</b>
<b>Anteil</b>	82%	3,1%	3,3%	2,8%	3,7%	2,5%	1,5%	0,9%	

no-stop.de

Aus diesen nachträglich ermittelten Werten kann allerdings schnell ein falscher Eindruck entstehen. Nämlich, dass eigentlich überhaupt keine Teile im Zentrallager benötigt würden. Gerade bei Neu-Anläufen mehrerer Maschinen in kurzer Folge können sich viele zusätzlich zu lagernde Artikel summieren. Daher kann eine [Bestandsplanung](#) angeraten sein. Nur dadurch können Sie einen unerwarteten Lager-Überlauf vermeiden.

## Neuteile kennzeichnen, um Lieferfähigkeit zu garantieren

Sie haben oben das Jahr der Geburt gesehen. Damit erhalten Sie eine Idee von der schleppenden Hochlaufkurve. Dies ist als Kennzeichen für die [Ersatzteil-Disposition](#) allerdings etwas sperrig.

Daher werden Neuteile zumindest im ersten Jahr oft innerhalb der [Ersatzteil-Klassifizierung](#) separat ausgewiesen. Als Kennzeichen bietet sich zum Beispiel "N" wie "Neuteil" an. Hierdurch stellen Sie sicher, dass die nicht existente Verbrauchs-Historie nicht zu geringen Mindestbeständen führt.

Bei automatisierten Klassifizierungsläufen stellen Sie dann nach einem Zeitraum von 1 Jahr auf Ihr Standard-Verfahren um.



## Was hat die Vertriebsstufe mit der eigentlichen Lieferfähigkeit zu tun?

Eine Erkenntnis sollte allerdings sofort einleuchten:  
Je geringer der Verbrauch, desto eher macht eine zentrale Lagerung Sinn.  
Das gilt auch bei Neu-Anlauf. Dem steht beim Anwender jedoch das Risiko eines Ausfalls mit hohem Schaden gegenüber. Gerade sehr bei hohen Betriebskosten finden daher Ersatzteil-Pakete beim Anwender Einsatz. Denn nur so kann vermieden werden, dass durch die Trägheit der Lieferkette ein Anlagenstillstand dauert. Und zwar länger, als nötig.

	Zentrallager	dezentrales Lager (Händler, Niederlassung)	Anwender
<b>wann Bestand aufbauen</b>	bei Start-of-Production	nur bei Population	bei Inbetriebnahme
<b>Kriterien für Bestand</b>	Neuteile nach Kritikalität *	Ausfall-Häufigkeit	nach Kritikalität *
<b>Risiko-Begrenzung</b>		(Retouren-Garantie)	- Konsignationsbestand - ggf. Retouren-Garantie
<b>Volumen</b>	- Gleichteile - Neuteile	abhängig von Historie	Ersatzteil-Vorschlag gegen vorh. Bestand
* Kritikalität: Schadenswahrscheinlichkeit + Schadens-Auswirkungen			Bevorratung darf keine Bedarfshistorie auslösen

no-stop.de

## Werbung

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



Warum steigen Sie nicht mit einem Stammdaten-Workshop zum Festpreis in Ihrem Haus ein?

## Der Blick in die Glaskugel: Lieferfähigkeit durch Erstbevorratung im Zentrallager

Wie oben schon erwähnt, kann es ohne Maschinenpopulation keine Ersatzteilbedarfe geben. Dass dies tatsächlich so ist hat Dr. Recknagel von BSH Bosch und Siemens Hausgeräte GmbH festgestellt. Demnach erreiche der Ersatzteil-Bedarf erst nach 3 bis 4 Jahren ein stabiles Niveau. Daher setze er eher auf die [Strategie Speed-statt-Stock](#).

Die Notwendigkeit einer Lieferfähigkeit findet ihre Begründung in Vorschriften zur Ersteindeckung der nächsten Lieferstufe. Auch Wartung kann



anfallen. Und damit Ersatzteil-Bedarfe erzeugen. Damit wird Bestand benötigt.

## Durch Bevorratung von Serviceteilen erste Lieferfähigkeit herstellen

Also sind es genau die dafür erforderlichen Ersatz- und Serviceteile, die zu bevorraten sind. Geplante Zahlen zum Maschinen-Verkauf helfen, um die Hochlaufkurve der Maschinen mit Wartungsteilen im Lager abzubilden. Sonst besteht gerade bei steilen Anläufen die Gefahr, mittelfristig unter dem Bedarf zu [disponieren](#). Daher sind gegebenenfalls manuelle Anpassungen notwendig. Jetzt erleichtert die Klassifizierung als Neuteil die Auswahl genau dieser Ersatzteile. Die hierfür erforderlichen Artikelnummern finden sich in dem hoffentlich vorhandenen Service-Buch.

## Lieferfähigkeit für "normale" Ersatzteilen nur bedingt sinnvoll

Wie oben schon gezeigt, bestehen auch Neu-Konstruktionen zum Großteil aus bereits bekannten Teilen. Damit ist eine Minimal-Versorgung gewährleistet.

Gerade in der Anfangsphase werden noch konstruktive Details geändert. Dadurch besteht ein hohes Risiko von [Verschrottung](#) und Nacharbeit. Dieses Phänomen sollte auf die Produktion beschränkt bleiben. Daher ist beim Hochlauf der Bezug fast aller Teile aus dem Fertigungslager angesagt.

Teile-Art	Kriterium	Beispiel	Ziel Lieferbereitschaft	Sicherheitsbestand
<b>Funktionsteile</b>	ausfallkritisch Primärfunktion nicht möglich	Motoren, Pumpen, Getriebe, Elektronik, Führungen	98%	hoch
<b>Komfortteile</b>	Primärfunktion nur teilweise betroffen	Anleitungen, Zubehör, Griffe, Lampen	95%	mittel
<b>Designteile</b>	Funktion ok, optischer Defekt	Abdeckung, Leisten, Blenden	90%	minimal

no-stop.de

in Anlehnung an Dr.-Ing. Stefan Recknagel auf dem BVL ET-Dialog 2013

Sofern die Datentransparenz bereits besteht, können die Neuteile in Klassen eingeteilt werden. Damit vereinfacht sich die Auswahl für eine Erst-Bevorratung. Eine solche [Klassifikation](#) ist allerdings sehr firmenspezifisch. Hier hilft es, vergangene Serien-Anläufe zu untersuchen. Wenn Sie denn dafür die Zeit finden ...

## Erstbevorratung der nächsten Lieferstufe

Oft sollen mit einer Maschine oder Anlage bestimmte Teile beim Kunden oder in der Service-Organisation vorgehalten werden. Viele Firmen der Investitionsgüter-Industrie erstellen daher Erstbevorratungs-Vorschläge. Sinnvollerweise findet solch ein Vorschlag den Eingang in das ERP. Damit





sorgt insbesondere eine entsprechende Stückliste für Transparenz und Aktualität. Hiermit wird nicht nur sichergestellt, dass auch tatsächlich alle Master Data der zugehörigen Komponenten existieren. Zusätzlich lassen daraus die Komponenten-Bedarfe für die Erst-Bevorratung erzeugen. Ob aber diese dann als Kit verkauft werden, steht auf einem anderen Blatt.

### **Spezialfall: Versorgung mit Sonderwerkzeugen**

Auch Sonderwerkzeug sollte zu einem frühen Stand an Lager liegen. Allerdings setzt das voraus, dass Sie Werkzeuge über die [Ersatzteillogistik](#) vertreiben. Gerade diese Werkzeuge werden in der Regel früh mit großer Stückzahl beschafft. Denn damit ergänzen Sie vorab den [Bestand auf Techniker-Vans](#). Speziell in diesem Fall ist eine Anpassung von Sicherheitsbeständen nicht erforderlich. Das gilt allerdings nur, wenn Sie auf der Basis der Verbräuche die Stammdaten der Beschaffung angepasst. Oder eben nicht. Nämlich dann, wenn in einem Schwung alle Techniker mit dem Sonderwerkzeug ausgerüstet werden. Das müssen Sie dann aber umsetzen. Sonst bleiben Sie auf Restmengen sitzen.

---

### **Sie wollen die Bevorratung Ihrer Ersatzteilorganisation professioneller aufstellen?**

Nutzen Sie doch einfach das know how eines Consultants zur Verbesserung der Versorgungsstrategie Ihrer Ersatzteile  
Warum nehmen Sie daher nicht einfach unverbindlich und kostenlos **Kontakt** zu mir auf?

Denn als [Experte für den Ersatzteillogistik](#) kann ich Sie bei der Einführung von Master Data-Prozessen und der 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)