



Bestandsmanagement für Ersatzteile

Die Mengen sind klein. Die Verkaufshäufigkeiten sowieso. Damit zählt das Bestandsmanagement für Ersatzteile zu den Herausforderungen im Ersatzteil-Geschäft. Auf der einen Seite verlangen Service und Kunden die sofortige Lieferung ab Lager. Auf der anderen Seite mahnt das Controlling die hohe Kapitalbindung an. Von den alljährlichen Wertberichtigungen ganz zu schweigen. Die Konflikte sind also vorprogrammiert.

Bestandsmanagement zwischen Fehlteil und Wertberichtigungen

In der Operative sind darüber hinaus weitere Beteiligte an Bord. So kommen nicht wenige Ersatzteilläger an die Grenzen Ihrer Lagerkapazität. Gleichzeitig steigt die Durchlaufzeit im Wareneingang, weil die Bestellmengen klein, die Bestellzyklen aber hoch sind.

Damit kommt auch noch der Einkauf ins Spiel. Nicht nur, dass Mengenrabatte praktisch ausgeschlossen sind. Auch die Bezugsnebenkosten schnellen in die Höhe. Dazu kommt die Anforderung, die Teile möglichst einzeln verpackt zu erhalten. Zu allem Überfluss auch noch im eigenen Corporate Branding.

Damit kann die Disposition mit Ihrem Bestandsmanagement nur verlieren. Und doch ermöglicht ein systematisches Herangehen den Spagat zwischen Verfügbarkeit und Fehlteil. Hierzu müssen die Treiber für Überbestände wie auch für Fehlteile erkannt und beseitigt werden.

Sie interessieren sich für **Bestandskennzahlen von Ersatzteilen**? Weitere und vor allem neue Beiträge können Sie außerdem in der Seitenleiste finden. Individuell mit Ihren eigenen Suchbegriffen oder über die Stichwort-Suche. Zum Beispiel mit "[Bestandscontrolling](#)".



Dispositive Bestandssteuerung

Befassen wir uns zunächst mit der "normalen" laufenden Disposition. Denn hier wird der größte Teil des bewegten Bestands manipuliert. Allerdings häufig tatsächlich manuell. Bei der Fülle an Ersatzteilen ist dieser Ansatz jedoch zum Scheitern verurteilt. Denn für eine nachhaltige [Bestandsoptimierung](#) reicht die Zeit eigentlich nie.

Der Schlüssel zum Erfolg liegt in der [Klassifizierung](#). Hierbei bilden ähnlich zu disponierende Ersatzteile Segmente. Jedes dieser Segmente eignet sich dazu, alle Teile mit dem gleichen Dispo-Verfahren und auch mit den gleichen Rechenregeln zu disponieren. Das ermöglicht eine Automatisierung der Datenpflege.

Sicherheitsbestand						
Gängigkeit	Fast	Good	Middle	Slow	Unique	Without
Wert	MTS (= Sicherheitsbestand)			MTO (kein Sicherheitsbestand)		
Extreme						
High						
Intermediate						
Low						
Penny						

no-stop.de

Im ersten Schritt muss es um die Entscheidung gehen:

- lagerhaltig = [Make-to-Stock](#)

oder

- nicht lagerhaltig = [Make-to-Order](#).

Obwohl diese Entscheidung in den seltensten Fällen schwierig ist, scheitert es an der Datenpflege. Damit bestellen Disponenten Ersatzteile nach, die eigentlich nicht im Ersatzteillager liegen sollten. Oder generieren ein Fehlteil, obwohl absehbar wieder Bedarf bestehen dürfte.

Dabei kann die Klassifizierung nach Teilwert und Gängigkeit automatisch in eine Dispodaten-Pflege umgesetzt werden. Der Aufwand ist so gering, dass als Notlösung sogar [Excel](#) zum Einsatz kommen könnte.

Bestandsmanagement light, sozusagen.



„Die Bestände müssen runter. Wie senke ich die denn?“

In einem Tages-Workshop "[Bestandssenkung](#)" geht es rund.
Sowohl für Sie. Wie auch für Ihre Bestände

Prognosen ergänzen das Arsenal des Bestandsmanagements

Hinzu kommt die Nutzung der Prognose. Für ein dem make-to-stock sehr ähnliches Teilespektrum erlaubt die Prognose die [Bestandsoptimierung](#). Die früher genutzte Disposition durch Meldebestand wird damit abgelöst.
Der große Vorteil:

zukünftige Bedarfe werden sichtbar

Prognose						
Gängigkeit	Fast	Good	Middle	Slow	Unique	Without
Wert	Prognose			Keine Prognose		
Extreme						
High						
Intermediate						
Low						
Penny						

no-stop.de

Bei der Prognose wird der Gemeinplatz "*es geht weiter wie bisher*" mit mathematischen Modellen unterlegt. Bedarfe in der Zukunft erlauben nachvollziehbare Netto-Bedarfsrechnungen. Zur Erhöhung der [Prognosegüte](#) können Sie weitere Effekte manuell integrieren. Dabei geht es insbesondere um alle Arten von Strukturbrüchen in Ihren Ersatzteilbedarfen.

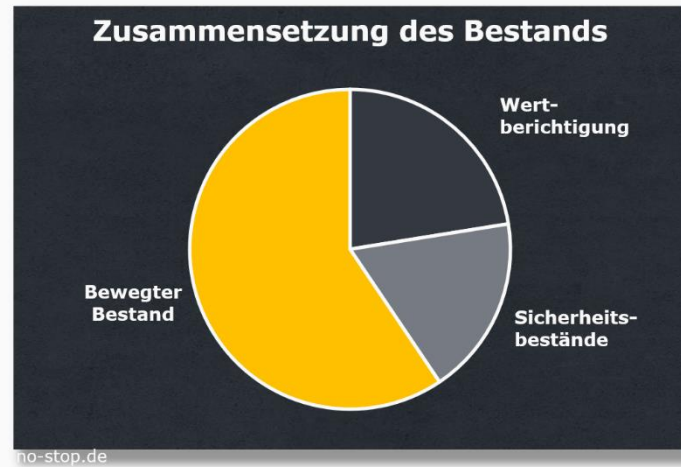
Sicherheitsbestand und Bestellmengen

Was jetzt noch fehlt sind die numerischen Dispositions-Parameter. Hierbei geht es in erster Linie um Sicherheitsbestände und Bestellmengen.



Sie können beide Werte ebenfalls kalkulieren. Grundlage ist dabei wieder die Segmentierung nach Wert und Gängigkeit. Die Sicherheitsbestände definieren Sie über Ziel-Verfügbarkeiten. Dagegen geht es bei den Bestellmengen eher um die Dauer bis zum nächsten Wareneingang. Damit spielen hier Überlegungen zur Reichweite eine Rolle.

Zum Beispiel sehr teure Ersatzteile wollen Sie lieber häufig und in kleinen Mengen im Wareneingang sehen.



Das macht für sogenannte C-Teile jedoch keinen Sinn. Hier daher einmal ein Muster für eine Bestellmengen-Rechnung. Dieser robuste Ansatz lässt sich noch verfeinern. Er erlaubt jedenfalls eine automatisierte Berechnung.

Bestellmengenrechnung für Ersatzteile

Zentral-lager		F	G	M	S	U	W
		Fast	Good	Middle	Slow	Unique	Without
E	xtreme	1 Stück	1 Stück	1 Stück	1 Stück	Bedarf *	Bedarf
H	igh	1 Woche	1 Woche	1 Woche	1 Monat	Bedarf *	Bedarf
I	ntermediate	2 Wochen	1 Woche	1 Woche	1 Woche	Bedarf *	Bedarf
L	ow	1 Monat	1 Monat	2 Monate	2 Monate	Bedarf *	Bedarf
P	enny	2 Monate	2 Monate	2 Monate	2 Monate	Bedarf *	Bedarf

* ggf. 1 bei regelmäßigen Langfrist-Bedarfen
no-stop.de

Sie werden allerdings nicht umhinkommen, Mindest-Losgrößen oder Rundungs-Parameter manuell zu pflegen. Doch Vorsicht:

extern definierte Losgrößen gehören zu den Bestands-Treibern bei den Ersatzteilen.

Insofern muss vor der unkritischen Übernahme in Ihr ERP gewarnt werden. Denn die Reste einer einzelnen Bestellmenge sammeln gerne über viele Jahre Staub. Und führen dann zu Wertberichtigungen.



„Ich will endlich Transparenz über unser Ersatzteil-Geschäft“

Durch einen Tages-Workshop "[Kennzahlen](#)" verschaffen Sie sich Überblick. Und der Blindflug hat damit ein Ende

Auswirkungen des Lebenszyklus auf Ersatzteil-Bestände

Während oben der Fokus auf dem laufenden Geschäft lag, geht es nun um Strukturbrüche. Das Bestandsmanagement muss nämlich sicherstellen, dass über den Materialstatus angepasste Dispodaten und -verfahren angewendet werden. Nichts ist schließlich ärgerlicher, als Ersatzteil-Bestellungen kurz bevor ein Teil ersetzt wird. Oder auch eine viel zu geringe Endbevorratung.

Da hier im Blog zu allen Stadien des Lebenszyklus separate Beiträge existieren, hier nur kurz die Verlinkung:

- [zu Beständen bei Start-of-Production \(SOP\)](#),
- [wenn die Serien-Produktion ausläuft \(EOP\)](#),
- und schließlich zum [Ende der Lebensdauer](#).

Zusätzlich ergänzen Beiträge zu [Ersetzungen](#) und zum [Reengineering](#).

Nicht verfügbare Bestände durch aktives Bestandsmanagement minimieren

Zunächst einmal lautet die Frage: was sind nicht verfügbare Bestände?

Und:

Können die überhaupt relevant sein?

Nicht verfügbare Bestände stammen in der Regel aus nicht abgeschlossenen Vorgängen. Typische Vertreter sind

- [Retouren](#), sowohl hereinkommende wie auch ausgehende,
- auf Vereinnahmung wartende Ersatzteile im Wareneingang,
- Beistell-Komponenten bei Lieferanten,
- für oder durch die Qualitätskontrolle gesperrte Ersatzteile.

Hinzu kommen außerdem Ersatzteile im Prozess des Warenausgangs. Dabei geht es insbesondere um

- gepickte Positionen, die noch nicht verbucht wurden,
- gebuchte Positionen, die jedoch noch nicht fakturiert wurden,



- Bestände bei Kunden.

Gemeinsam ist allen Prozessen, dass eine schnelle Durchlaufzeit das [gebundene Kapital](#) senkt. Da der Anteil am Bestand vermeintlich klein ist, schaut niemand näher hin. Bis eines Tages das Lager schreit, weil das Regal mit den Sperrbeständen überläuft. Oder fertig gepackte Versandeinheiten, die nur noch auf Vorab-Kasse warten, den Warenausgang versperren.

Damit ist klar, dass das Bestandsmanagement nicht nur das Volumen der Bestände steuern muss. Es geht vielmehr auch um die Beschleunigung von Prozessen. Tückischer Weise entzieht sich diese Sicht oft dem Bestandscontrolling.

„Unsere Verfügbarkeit reicht doch nie! Immer nur Fehlteile...“

Mit einem Tages-Workshop [Ersatzteil-Verfügbarkeit](#) machen Sie den Schritt nach oben. Auch beim Umsatz

Bestandsmanagement in allen Stufen der Lieferkette

Bis jetzt ging es lediglich um Bestände an einem einzelnen Standort. Doch die Supply Chain umfasst meist mehrere Stufen. Denn auch Niederlassungen und [Kundendienst-Wagen](#) führen Bestände. Längst nicht überall greift hier eine zentrale Bestandssteuerung. Obwohl in der Fläche oft beachtliche Werte liegen. Oft gibt es noch nicht einmal ein einheitliches Regelwerk. Denn auch ohne eine durchgängige IT-Landschaft sorgen klare Vorschriften zur Bevorratung zumindest für ein gemeinsames Verständnis zur Bestandsführung.

Zur Reduzierung der Bestände wird es allerdings nicht reichen, nur Druck über Vorschriften aufzubauen. Die Ersatzteilversorgung muss auch klappen. Und zwar zeitnah. Deshalb gehört eine Regel-Versorgung in der Lieferkette zu einem guten Bestandsmanagement. Sowohl die Benachschubungsprozesse wie auch die ad-hoc Lieferungen müssen ebenso schnell wie zuverlässig klappen.

Nur so lässt sich das Vertrauen aufbauen, das für geringe Bestände in der Fläche unerlässlich ist. Daher ist die Messung der [Liefertermintreue](#) Pflicht in der gesamten Lieferkette.



Sie wollen die Bestände Ihrer Ersatzteile aktiv steuern?

Nutzen Sie einen Ansatz, der alle Aspekte Ihrer Logistik-Prozesse einbezieht.

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

Denn als erfahrener [Betriebsberater für den Maschinenbau](#) kann ich Sie bei der Einführung von Logistik-Prozessen und auch der Bestandsoptimierung unterstützen.

Zwar ist mein Büro im Taunus bei Frankfurt. Trotzdem bin ich natürlich nicht nur in Hessen und den angrenzenden Bundesländern Rheinland-Pfalz, Bayern, Baden-Württemberg, Thüringen und Nordrhein-Westfalen unterwegs. Denn Hamburg / Niedersachsen / Schleswig-Holstein gehören selbstverständlich ebenso zu meinem Aktionsradius wie auch Sachsen und Mecklenburg-Vorpommern. Darüber hinaus berate ich sowohl Kunden in der Schweiz, wie auch 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



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