



Allzeitbedarf nach Produktionsauslauf decken: Allzeitbestand und mehr

Die gute Nachricht zuerst: in Deutschland gibt es auch in 2023 keine generellen Vorschriften, wie lange Ersatzteile lieferbar sein müssen. Von einzelnen Ausnahmen durch die [Ökodesign-Richtlinie](#) der EU abgesehen.

Das allerdings ändert sich sukzessive durch den politischen Ruf nach einem Recht zur Reparatur.

International sieht die Welt schon anders aus, und das nicht nur in [Frankreich](#).

Ergo treffen punktuelle internationale Regelungen auf Ihr Service-Versprechen. Denn Kunden bei Maschinen-Ausfall im Regen stehen zu lassen, entspricht nur selten der Kundenorientierung.

Also kommen Sie doch nicht umhin, nach EoP den Allzeitbedarf decken zu müssen. Aber nicht immer zwingend durch hohe Bestände.

Versorgungsdauer für Ersatzteile nach EoP festlegen: Ihr erster Schritt

Wenn Sie bereits ein Lieferversprechen für Ersatzteile haben, kennen Sie Ihre anzusetzende Versorgungsdauer. Zumindest im Prinzip.

Ansonsten sollte ein klärendes Gespräch mit Marketing und Vertrieb für Klarheit sorgen.



Danach haben Sie eine (hoffentlich konkrete) Vorstellung davon, womit Sie in

- welchen Märkten
- für welche Maschinentypen oder Baureihen

zeitlich rechnen können.

Von bloßen Annahmen, welche Märkte wie lange für den Allzeitbedarf in Betracht kommen, rate ich ab.



Wie wäre es, wenn Sie die Life-Cycle-Prozesse und -Bestände im Griff haben
[Workshop Lebenszyklus](#)

Parameter für eine Deckung der Allzeit-Bedarfe

Eigentlich ist es ganz einfach: Sie füttern Ihre bisherigen Bedarfe in eines der neuen KI-Tools. Heraus kommt eine Prognose mit dem Allzeit-Bedarf. Fertig.

Oder doch nicht?

Wie sieht es aus mit Beständen in der Lieferkette?

Diese haben zentral Bedarfe erzeugt, z.B. bei der [Erstbevorratung](#), ohne dass die Bedarfe allerdings auf Reparaturen basierten.

Damit haben wir jedoch erst die 2 wichtigsten Parameter erfasst, die für eine Endbevorratung eine Rolle spielen.



Hinzu können kommen:

1. der bisherige Bedarfsverlauf
(sporadisch, ansteigend, abfallend)
2. [Maschinenpopulation](#), ggf. nach Region
3. Teile nur für den Primärmarkt der Maschinen
oder auch für Sekundärmärkte
4. [Klassifikation](#) der Teile:
Commodities, Verschleissteile, Monopolteile, Elektronik
5. Bearbeitungsstufe:
vom Rohmaterial über die Komponenten bis zur Baugruppe
6. [Teilepreis](#)
7. [Kritikalität](#) und Maschinensicherheit
8. [Ersetzungen](#)
9. Zusammenfassung mit anderen [Varianten](#)
10. Lagerung
([Lagermöglichkeiten](#), [Lagerkosten](#), Anzahl Stellplätze, Alterung/Ver-
derb)
11. Delegation der Lagerung an Lieferanten
12. (Gleichteil noch in aktuellen oder zukünftigen Serien)

Bevor Sie also ein Tool nutzen, gleich welcher Art, füttern Sie [Excel](#). Und zwar mit möglichst vielen der für Sie wichtigen Parameter. Tatsächlich handelt es sich hier sowohl um Parameter für die Abschätzung der Allzeitbedarfe, wie auch der Mengen für die Allzeitbestände.



Kalkulation der Allzeitbedarfe

Für die Fortschreibung Ihrer bisherigen (korrigierten) Bedarfe kommt es weniger auf das Tool an, als auf ein gesundes Augenmaß. Denn Ihre Annahmen (siehe Parameter oben) bestimmen maßgeblich das Ergebnis Ihrer Allzeitbedarfe.

Im einfachsten Fall nutzen Sie den Mittelwert der bisherigen Perioden und reduzieren linear bis auf Null am Ende Ihrer Versorgungsdauer.

Auch die banale Darstellung bisheriger Bedarfe als Zeitreihe in [Excel](#) klappt, ohne dass viel Zeit benötigt würde. Unmerklich mehr Aufwand bereitet dann ein Prognoseblatt in Excel.

Bei großen finanziellen Volumen lohnt auch höherer Aufwand. KI wird sicher in nicht allzu ferner Zukunft durch standardisierte Bausteine in den Markt drängen. Dann wird auch der Vergleich mit historischen Allzeitbedarfen einfacher. Da die Versorgungsperiode nach Produktionsauslauf (EoP) im Maschinenbau meist deutlich länger ist, als die Phase der Produktion, werden Sie mit Unschärfen leben müssen. Und zwar unabhängig von der eingesetzten Software.

Die Risiken daraus können Sie monetär bewerten. Je nach Volumen macht es Sinn, die [Bestandsentwicklung](#) daraus mit dem Controlling abzustimmen.

Aus Allzeitbedarf wird Schlusseindeckung

Eigentlich müssen Sie jetzt nur noch eine [Bestellmengenrechnung](#) durchführen. Dabei müssen Sie sicherstellen, dass etwaige Sicherheits- und Meldebestände aus der Zeit der Serie korrigiert wurden. Sofern Ihr ERP das zulässt, können Sie an dieser Stelle auch mit manuellen Prognosen arbeiten. Darüber können Sie auch steuern, dass Abnahme-Verpflichtungen gegenüber Ihren Lieferanten in weiter Ferne nicht vergessen werden.

Eine vorausschauende Planung darf durchaus auch Bestände in der nachgelagerten Lieferkette berücksichtigen. Ein [Ersatzteil-Pooling](#) nach Aufbrauch Ihrer Schlusseindeckung greift dann auf Restmengen von Niederlassungen, Händlern oder sogar Instandhaltern Ihrer Kunden zu.



Wie wäre es, wenn Sie Ihre Stammdaten vollständig, richtig und im Griff haben

[Workshop "Stammdaten-Qualität"](#)

Überbestände wegen überschätzter Allzeitbedarfe: wann das Risiko akzeptieren?

Der sicher einleuchtendste Parameter für den Umgang mit Risiken ist der Bewertungspreis des Ersatzteils:

bei einer Bewertung im Cent-Bereich lieber großzügig Allzeit-Bedarfe schätzen

Andererseits können Sie teilespezifisch Ihre Versorgungsdauer reduzieren, wenn Ersatzteile extrem teuer sind. Denn wenn ein [Verkaufspreis](#) den Wert einer alten Maschine übersteigt, macht das wenig Sinn.

Ein anderer Fall ist die Übernahme von Beständen aus der Serie. Das sollte allerdings nicht ungeprüft erfolgen. Denn sonst handeln Sie sich in wenigen Jahren den Schwarzen Peter ein. Schließlich sind [Überbestände](#) im After Sales Überbestände des After Sales. Sie können dem nur vorbeugen, wenn Sie solche Bestände im Rahmen einer [Wertberichtigung](#) separat ausweisen.



Allzeitbedarf und simulierter Bestandsverlauf nach EoP

**Obsoleszenz:
mit unterschätztem Allzeitbedarf kalkuliert umgehen**

Wenn Sie Ihren Allzeit-Bedarf zu vorsichtig einschätzen, besteht das Risiko der [Obsoleszenz](#). Das kann sich „lohnen“, wenn Sie an sehr teure Teile denken. Dann kann sich zum Beispiel ein [Reengineering](#) durchaus rechnen.

Oder auch das Angebot einer neuen Maschine



Wie wäre es, wenn Sie Ihre Daten mit Excel selbst analysieren und visualisieren

[Excel-Workshop](#)



Alternativen zur Endbevorratung

Natürlich müssen Sie Ihren Allzeitbedarf nicht in jedem Fall durch einen Allzeit-Bestand decken. Bei manchen Teilen ist Nachfertigung möglich. Bei anderen können Sie aufarbeiten. Und wieder andere eignen sich für den 3D-Druck.

Im Beitrag zum [End-of-Production](#) finden Sie Details dazu





Das **Life Cycle Management** von Ersatzteilen im Griff

Projekte zum Serienende stellen das Maximal-Risiko für Verschrottung und Obsoleszenz gleichermaßen dar. Nutzen Sie zur Verringerung der Risiken die Unterstützung dieser spezialisierten [Unternehmensberatung](#) für Ersatzteilmanagement.

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

Denn als erfahrener [Prozess-Berater](#) kann ich Sie bei der Einführung von Lebenszyklus-Prozessen und deren Optimierung unterstützen.



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)