



## Consulting zur Bestandsoptimierung: Fokus 2024 auf erfolgreiche Umsetzung

Die Bestandsoptimierung von Ersatzteilen gehört zum Tagesgeschäft eines jeden Disponenten. Trotzdem sind die Bestände in den seltensten Fällen auch nur in der Nähe eines Optimums.

Meist ist es Zeitmangel, der ein konsequent durchgezogenes Projekt verhindert. Hinzu kommt fehlendes Wissen um die Methoden.

Schnelle Abhilfe schafft Beratung. Denn durch ein individuell angepasstes Consulting zur Bestandsoptimierung können Sie nicht nur **Quick Wins** erzielen. Gerade **dauerhafte Lösungen** erreichen Sie mit Berater-Unterstützung.

Denn die Methodik aus

- **Analyse**
- **methodischer Lösungsfindung**
- **Schulung**
- **Umsetzung**
- und **Projektmanagement**

erzeugt Eigendynamik bei Ihren Mitarbeitern. Und die lässt den Zeitfresser *Fehlteil-Nachverfolgung* vergessen.

---



## **Ziele der Bestandsoptimierung: was wollen wir erreichen?**

Bestände dienen – ganz abstrakt – zunächst einmal nur dem Ausgleich von Nachfrage und Verfügbarkeit.

Allerdings unterliegt die Nachfrage gerade bei Ersatzteilen erheblichen Schwankungen.

Schlimmer noch:  
eine Flut an Ersatzteilen zeigt lediglich einen **sporadischen Verbrauch**

Damit gestaltet sich nicht nur die Vorhersage schwierig. Und manchmal auch unmöglich. Auch die Bevorratung über lange Zeiträume birgt hohe **Risiken**. Diese Konstellation tritt vor allem nach EOP ([End of Production](#)) auf, wenn Ersatzteile häufig als Endbevorratung an Lager gelegt werden müssen.

Eine Bestandsoptimierung besteht nun darin, den Ausgleich zwischen erwarteten Bedarfen und zu minimierenden Lagerbestände abzufedern. Und zwar so, dass einerseits das Verschrottungsrisiko durch [Lagerleichen](#) minimiert wird.

Andererseits garantiert eine solche Optimierung der Bestände eine hohe [Verfügbarkeit](#). Und das auch über lange Zeiträume.

Weil es sich hier um einen komplexen Prozess mit einer ganzen Vielfalt an Parametern handelt, kommt nicht selten eine Beratung zur Bestandsoptimierung zum Einsatz. Damit können Sie nicht nur sicherstellen, dass Erfahrungen aus [Best Practice](#) übertragen werden. Auch Ihr eigene Lernkurve verkürzt sich.

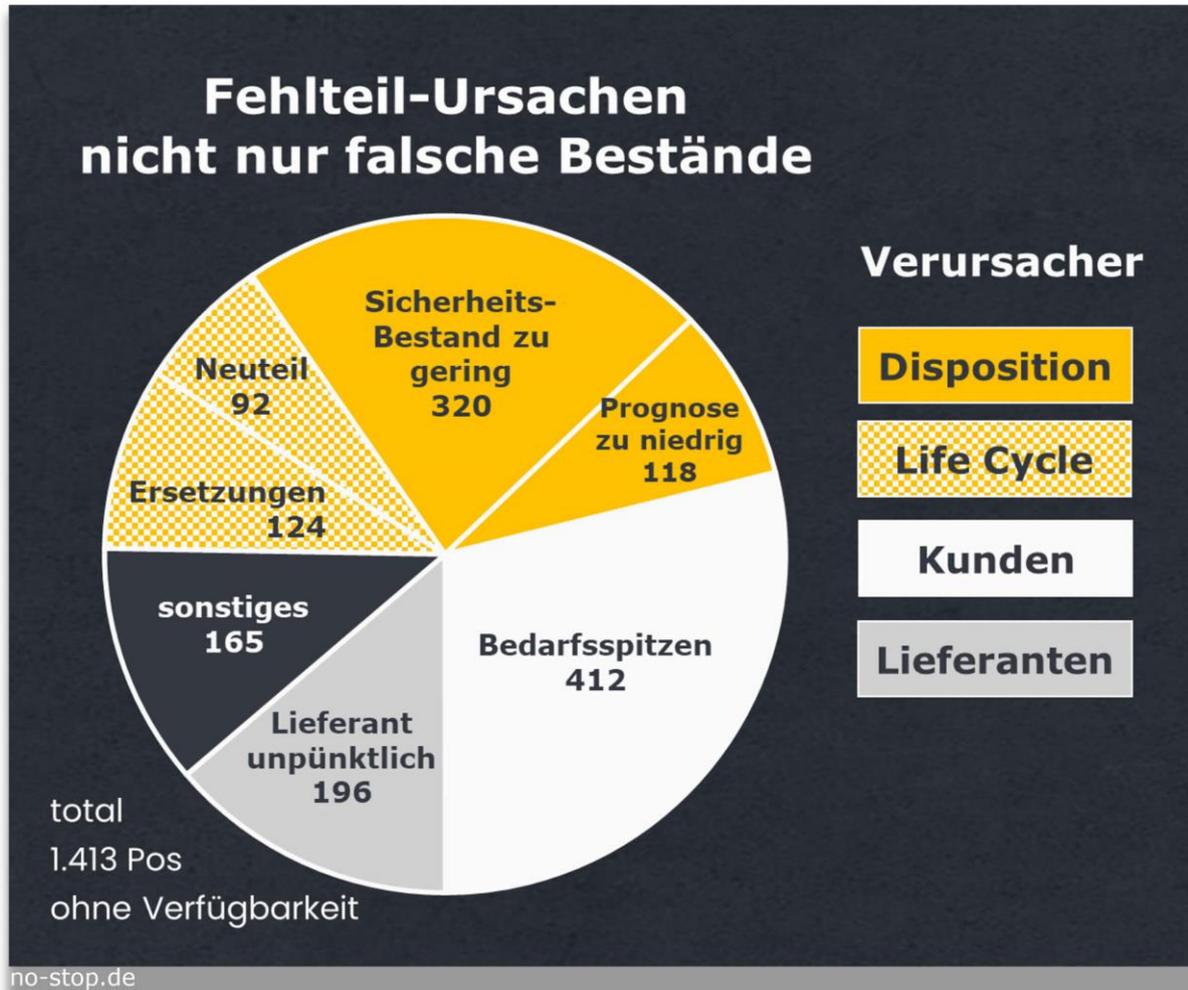
Das ist deshalb relevant, weil  
**jeder Tag ohne Umsetzung = ein Tag mit unnötigem Bestandsaufbau**

---



**Ersatzteilverfügbarkeit:  
Keine Bestandsoptimierung ohne deren Berücksichtigung**

Hohe Bestände verdecken so manches Defizit. Und trotzdem gibt es immer wieder Fehlteile. Deshalb darf es ein "von allem einfach 20% weniger" nicht sein. Daher gehört zu jeder Bestandsoptimierung auch die Auswertung der Fehlteil-Situation:



*Fehlteil-Analyse und Bestandsanalyse gehen Hand in Hand*



## Methoden der Bestandsoptimierung

Gerade weil für Ersatzteile so viele Stellschrauben existieren, bedienen sich Berater zur Bestandsoptimierung einer ganzen Reihe von Stellhebeln.

In Summe ergibt sich ein Methoden-Mix, der vor allem 4 Ansätze nutzt:

- die Anpassung des Bestellverhaltens, und dabei vor allem die systematische Auslegung von [Sicherheitsbeständen](#) und [Bestellmengen](#),
- die [Bereinigung](#) überflüssigen Lagerbestands, und natürlich die Vermeidung **zukünftiger** [Lagerleichen](#),
- die Pflege der Status-Daten für den [Lebenszyklus](#) der Ersatzteile,
- den Aufbau eines auf das Bestellverhalten ausgerichteten [Stammdaten-Managements](#).



Dabei unterscheiden sich die eingesetzten Methoden signifikant von denen der Produktion. Daher besteht ein erster struktureller Schritt nicht selten in der [Separierung eines Ersatzteillagers](#) vom Produktionslager.



Denn Ersatzteil-Bedarfe lassen sich nur sehr eingeschränkt vorhersagen. Dies gilt ganz besonders für die vielen Ersatzteile mit Mini-Bedarfen. Dem tragen daher statistische Ansätze Rechnung.



*Durch Consulting alle Elemente einer Bestandsoptimierung im Ersatzteilwesen ansprechen*



## Bestandsanalyse als Startpunkt eines Consulting-Projekts

Durch eine [Bestandsanalyse](#) ermitteln Sie, wie viel Spielraum Ihre Bestände Ihnen lassen. Dabei untersuchen Sie einerseits, welche Anteile Ihres Bestands

- frei verfügbar
- in der einen oder anderen Form vor Zugriff gesperrt sind

und wie sich diese Bestände, gemessen an der Bedarfsstruktur, zusammensetzen. Denn eigentlich wollen Sie ja nur solche Ersatzteile bevorraten, die eine Chance für einen Verkauf bieten. Und zwar genau in der Menge, die wirtschaftlich vertretbar ist. Dabei müssen Sie gleichzeitig [Fehlteile](#) auf ein Minimum reduzieren.

Genau genommen steht eine Bestandsanalyse in einem Projekt zur [Bestands-optimierung](#) für den ersten Schritt hin zu einem [Bestandscontrolling](#). Damit ebnet Consulting in diesem Bereich Ihren Weg zur durch Kennzahlen getriebenen Organisation.



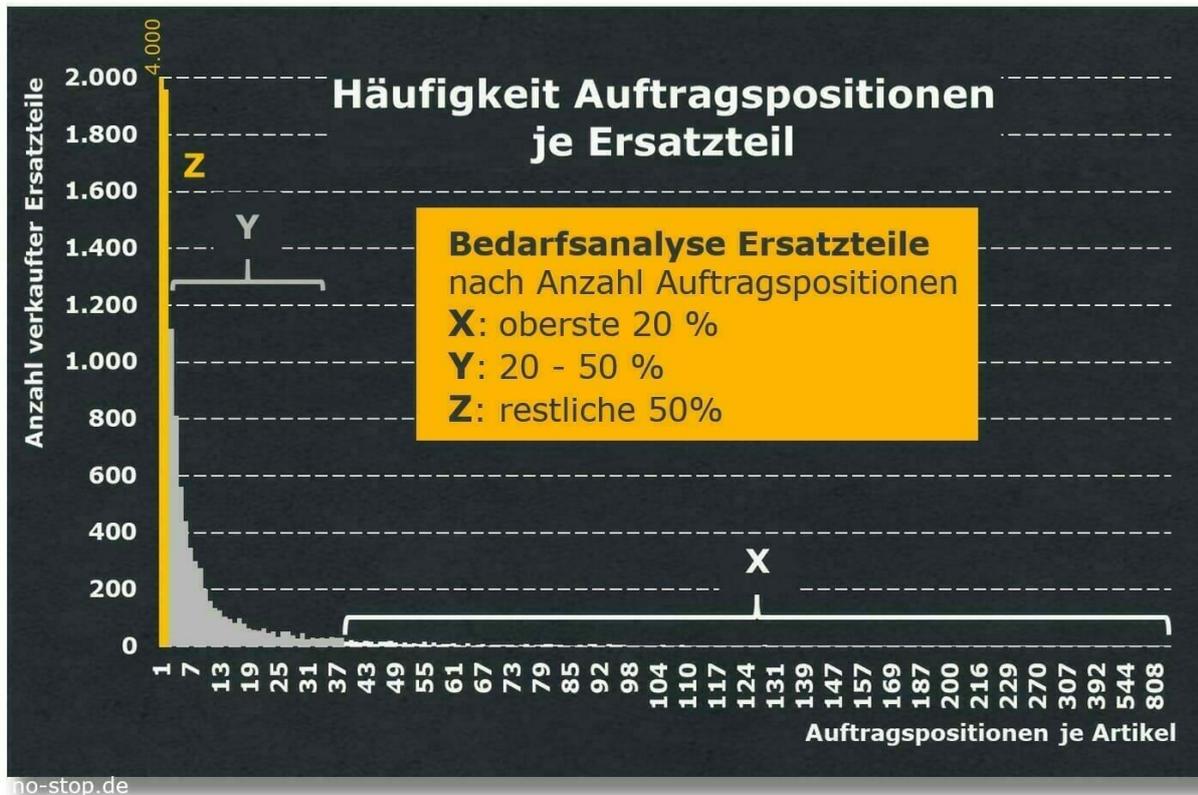
Wie wäre es, wenn Sie einfach mehr zum Wunschtermin des Kunden liefern

[im Workshop](#)  
**[Verfügbarkeit steigern](#)**



## Bestellverfahren folgen der Bedarfsanalyse

Schnelle Effekte werden Sie zunächst nur für häufig verkaufte Teile erzielen. Daher ordnen Sie Ihre Bestände im Rahmen einer Bedarfsanalyse [Gängigkeitsklassen](#) zu. Hierdurch wird transparent, wie groß zum Beispiel der Anteil der völlig ungängigen Artikel am Gesamtbestand ist.



### Bedarfsanalyse für Ersatzteile

Hier im Bild sehen Sie eine Gängigkeits-Analyse mit einer Aufteilung nach [XYZ](#). Auch wenn diese für die Disposition zu grob ist, sind doch die Grundzüge für eine Selektion erkennbar:

- sehr viele [Slow Mover](#) (Z = 4.000)
- einige wenige Schnell-Dreher (X)

Denn bei solchen Beständen greift eine Bestandsoptimierung durch ein angepasstes Bestellverhalten zunächst einmal ins Leere.



## Gängigkeit steuert Lagerhaltung

Allerdings trägt eine transparent ermittelte Entscheidung, ob überhaupt bevoor- ratet werden soll, in der Zukunft zur Vermeidung unnötiger Bestände bei. Wichtigstes Kennzeichen ist eine Parametrierung durch eine make-to-order oder [make-to-stock](#) Kennzeichnung.

Bei Strukturbrüchen, wie durch Covid verursacht, können diese Daten aller- dings ziemlich durcheinandergewirbelt werden. Dann erfordert Ihr [Demand Planning](#) ein Controlling in kurzen Abständen. Die Analyse der sinnvollen Mo- delle kann durch einen Berater erfolgen.

In Kombination der Einordnung nach Gängigkeit und Wert können Sie sowohl die Bestellverfahren wie auch deren Parameter festlegen. Im Rahmen einer Be- ratung zur Bestandsoptimierung fixieren Sie diese Parametrisierung. Als Folge- schritt in einem Bestandsoptimierungs-Projekt steht dann eine erste Simulation an. Damit sehen Sie eine die unmittelbaren Auswirkungen auf Ihre Bestands- höhe.

Externe Einflüsse, wie Mindestbestellmengen und fixe Lose können für die Lie- feranten-Auswahl als beeinflussbare Größen hinzukommen. Leider verfügen nur die wenigsten Materialwirtschaften für Ersatzteile auch über eigene Einkäu- fer. Denn häufig genug basieren [Mindestbestellmengen](#) eben nicht auf tatsäch- lichen Anforderungen aus dem Beschaffungsmarkt.

Entscheidend ist, dass diese Ergebnisse auch die Ressourcen von Warenein- gang und Rechnungsprüfung berücksichtigen. Denn kleinere Bestellmengen führen zwangsläufig zu einem Mehr an Wareneingängen und Rechnungen.

Ein [After Sales Consulting](#) zur [Bestandsoptimierung](#) berücksichtigt dabei auch solche betriebswirtschaftlichen Randbedingungen.



Wie wäre es, wenn Ihre Ersatzteil- Bestände einfach sinken

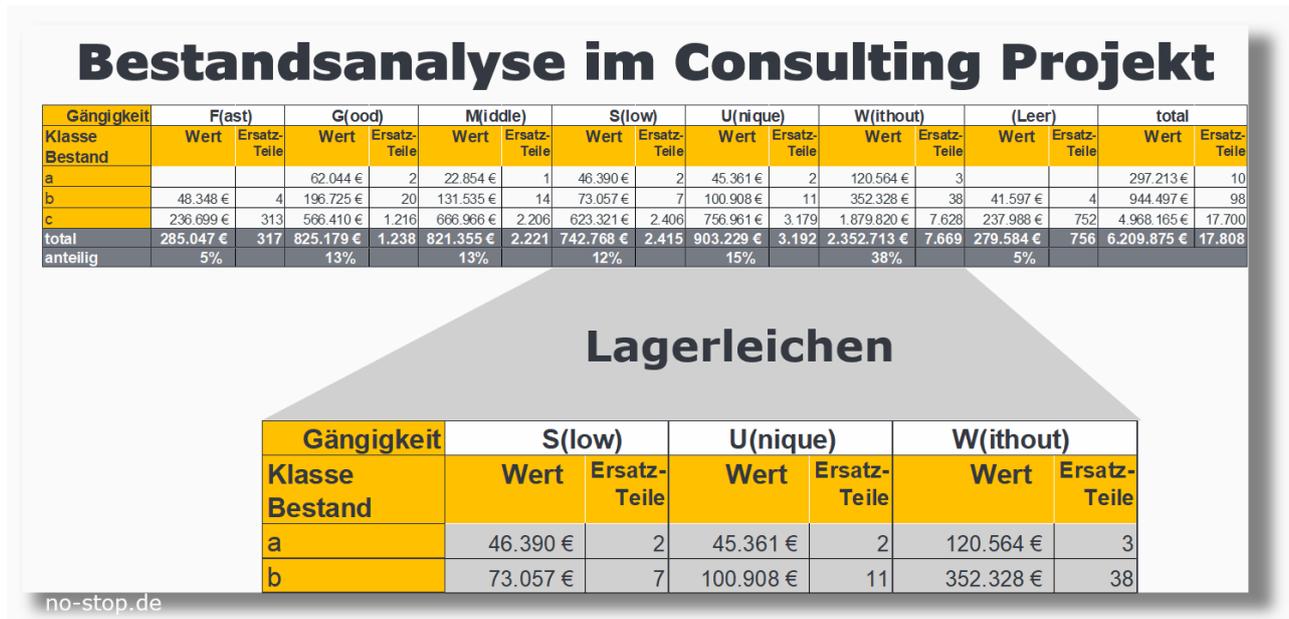
[jetzt durch Workshop  
den Bestand senken](#)



## Lager-Abbau überflüssiger Ersatzteilbestände

Natürlich führt eine Bestelloptimierung auch zu reduzierten Beständen. Dies gilt vor allem im Bereich der Schnelldreher. Hier muss allerdings Vorsicht walten, um dadurch nicht die [Verfügbarkeit](#) negativ zu beeinflussen.

Erst eine detaillierte Bestandsanalyse zeigt allerdings, wie hoch der Anteil des adressierten Bestands tatsächlich ist. Oft genug weisen hohe [Wertberichtigungen](#) darauf hin, dass 40 Prozent des Bestands und mehr nicht oder nur wenig sehr bewegt werden. Mit einer Analyse der [Lagerreichweite](#) kann ein Beratungsprojekt schnell Transparenz über die Langsamdreher erzeugen.



### Bestandsanalyse im Consulting Projekt

Darüber hinaus umfasst ein Consulting zur Optimierung von Ersatzteilbeständen aber auch den Blick auf unregelmäßig auftretende Prozesse.

Denken Sie dabei einerseits an den Aufbau einer Endbevorratung bei EOP ([End-of-Production](#)). Oft genug zeigt sich bei der Analyse der [Slow Mover](#), dass Überbestände eben nicht das Resultat des regulären Bestellwesens sind. Vielmehr müssten die Annahmen zur Abschätzung des [Allzeitbedarfs](#) überarbeitet werden.

Andererseits kommen ähnlich zu hohe Bestände dadurch zustande, dass im Rahmen eines [Neuanlaufs](#) (auch SOP / start-of-production) zu viele, falsche oder zu großzügig disponierte Teile an Lager gelegt werden.

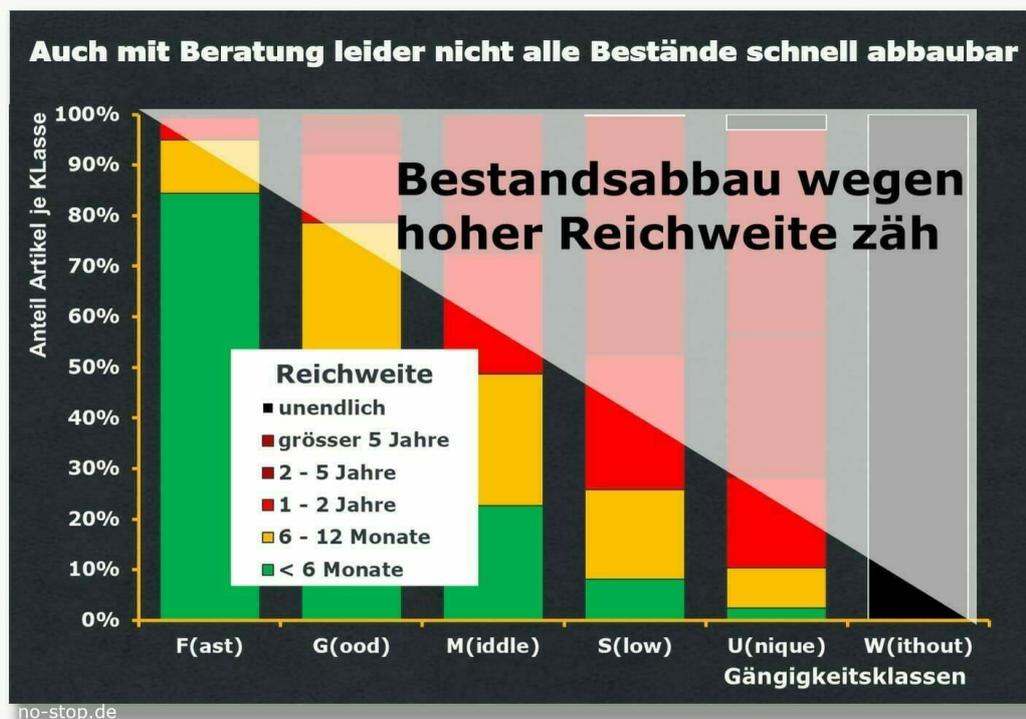


Die letztgenannten Beispiele stehen exemplarisch für die [LifeCycle](#) bedingten Schwierigkeiten bei der Beschaffung. Hinzu kommen Ersetzungen mit deren maßgeblichen Einfluss auf zu hohe Ersatzteilbestände.

Eine Sonderstellung nimmt die Lagerbereinigung ein. Diese sollte zwar regelmäßig bei EOS ([End-of-Service](#)) stattfinden. Doch häufig genug scheuen Verantwortliche diesen Schritt wegen vermeintlicher oder tatsächlicher Auswirkung auf das Unternehmensergebnis. So wird erst bei knapper [Lagerkapazität](#) nach Lösungen gesucht. Oft erschwert mangelnde Transparenz zur Teile-Verwendung den letzten Schritt. Damit leidet dieser Prozess nicht selten am Mangel an geeigneten Methoden.



Hier kann ein **After Sales Berater** durch Consulting bei der Bestandsoptimierung unterstützen.



*Auch mit Beratung sind leider nicht alle Bestände schnell abbaubar*



---

## Consulting zur Bestandsoptimierung

Jede der hier lediglich angerissenen Ursachen steht für einen anderen Ansatz zur Bestandsreduzierung. Diese Ursachen müssen im Optimierungsprojekt sauber abgegrenzt werden, um Gewissheit für zukünftige Verfahren und Methoden zu erzielen. Denn jeder geänderte Parameter steht einerseits für eine Beeinflussung der Verfügbarkeit. Andererseits ist es ja das Ziel, die [Kapitalbindung](#) zu minimieren.

Aufgabe des Beraters in einem Projekt zur Bestandsoptimierung ist es daher nicht nur, analytisch Ursachen herauszuarbeiten. Denn oft genug ist man sich in der Materialwirtschaft bewusst, dass die eingesetzten Methoden verbesserungswürdig sind.

Vielmehr muss ein Beratungsprojekt den Schritt von der Analyse hin zur Anpassung von Verhaltensweisen machen. Daher muss eine Priorisierung von Maßnahmen auch berücksichtigen, dass Entlastungseffekte Freiraum schaffen. Oft genug bringt dabei eine Massendaten-Änderung durch Upload sofort spürbare [Quick Wins](#).

Damit wird die Voraussetzung geschaffen, einen Change Prozess mit aktiver Mitarbeiter-Beteiligung anzustoßen. Wenn parallel Schulungen stattfinden, die Ursachen und Wirkungen aufzeigen, steht einer erfolgreichen Projektarbeit kaum mehr etwas im Weg.



Wie wäre es, wenn die Abschreibungen am Jahresende nicht mehr nerven

[Ihr Workshop "Abschreibungen" jetzt](#)



## Bestandsoptimierung nicht nur zentral

Ein bisher nicht betrachteter Aspekt betrifft Bestände in der Fläche. Denn auch

- Niederlassungen,
- Landes-Gesellschaften,
- [Service-Techniker](#)

führen oft genug hohe Ersatzteil-Bestände. Deren Sinnhaftigkeit unterscheidet sich deutlich von der eines Zentrallagers. Denn die Häufigkeit der Kundenbedarfe je Teil ist meist minimal. Daher kommen auch andere Methoden zum Einsatz. Das gilt nicht nur für die Grundsätze der operativen [Ersatzteil-Disposition systematisch](#). Auch bei der Bevorratung zu [Serienanlauf](#) gelten durchaus eigene Regeln.

Ein Consulting im Sinne der gesamten Supply Chain kann daher nicht am Werkstor enden.

---



## **Vorgehen im Projekt: durch Consulting systematisch umsetzen**

Beratungsprojekte zur Bestandsoptimierung unterliegen nur bedingt einem einheitlichen Ablauf. Das liegt keineswegs nur an den eingesetzten IT-Systemen. Vielmehr bringen unterschiedliche Primärprodukte (Maschinen und Anlagen) oft sehr spezifische Anforderungen mit sich. Damit sind die Kundenbedarfe ebenfalls hochgradig unternehmensspezifisch. Daher ist es wenig verwunderlich, dass weiterhin in der Masse der Projekte [Excel](#) als Projekt-Tool zum Einsatz kommt.

Allerdings sind auch Ansätze mit spezieller Software nicht unüblich. So setzt etwa das [Institut zur Bestandsoptimierung](#) eine eigene Lösung ein.

Trotz aller Unterschiedlichkeit existiert so etwas wie ein allgemeingültiges Grundgerüst zur Beratung für eine Bestandsoptimierung:

Es ist dann Aufgabe des Beraters, nicht nur eine Projektplanung zu erarbeiten, die dem Rechnung trägt. Damit erstellt der Consultant häufig genug entsprechende Datenmodelle quasi im Alleingang. Erst im Nachhinein diskutieren Berater und Materialwirtschaft die Details zum weiteren Projekt-Vorgehen.

Auch für Sie sind derartige Projekt-Ansätze frei wählbar. Letztlich besteht Ihr Projekterfolg aus der von Ihnen gewünschten neuen Balance von Bestand und Verfügbarkeit.

1. Analysephase  
(Bedarfsanalyse, Bestandsanalyse)
2. Erarbeitung von Maßnahmen
3. Definition von Methoden und Parametern
4. Simulation und Feintuning  
(Definition von kpi)
5. Upload von Dispodaten
6. Stammdaten-Korrekturen  
(Life Cycle)
7. Aufbau eines Bestandscontrollings
8. (laufende Parameter-Korrekturen)



Consulting steigert Ersatzteil-Verfügbarkeit im Rahmen der Bestandsoptimierung

Dabei müssen nicht zwingend alle Schritte in großer Runde diskutiert werden. In manchen Ersatzteil-Projekten verlangen knappe Ressourcen nach einer stark komprimierten Form. Manchmal steht wegen massiver [Kunden-Beschwerden](#) auch nur extrem wenig Zeit zur Verfügung, um schnelle Erfolge zu erreichen.

Auch für Sie sind derartige Projekt-Ansätze frei wählbar. Letztlich besteht Ihr Projekterfolg aus der von Ihnen gewünschten neuen Balance von [Bestand](#) und [Verfügbarkeit](#).

### **Und was kostet das jetzt?**

hier geht es zu den [Kosten für Unternehmensberater](#)



Sie wollen jetzt endlich die **Bestandsoptimierung** bei Ihren Ersatzteilen angehen?  
Nutzen Sie hierfür das Consulting eines erfahrenen Ersatzteil-Spezialisten.

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

Denn als erfahrener freiberuflicher **Consultant für Bestandsoptimierung** kann ich Sie bei der Einführung von Dispositionsprozessen wie auch des Projektmanagements zur Prozessoptimierung 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](mailto:Andreas.Noll@no-stop.de)



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

---