



# Die Wiederbeschaffungszeit von Ersatzteilen in Schuss halten

Mit der Stammdaten-Pflege im Ersatzteilgeschäft ist das so eine Sache.

Meist reicht die Zeit dazu nicht

So ist es wenig verwunderlich, dass hierunter auch die **Dispodaten leiden**

## **Verfügbarkeit hoch halten trotz der Defizite bei der Wiederbeschaffungszeit**

Dabei sind die Auswirkungen falsch gepflegter Daten auch für Kunden spürbar. Denn einerseits führen zu kurze Wiederbeschaffungszeiten sowieso schon zu Fehlteilen. Und damit zu einer schlechten Verfügbarkeit. Gleichzeitig erhalten Kunden bei Unterdeckung und ad hoc Bestellungen beim Lieferanten späte Liefer-Avise.

Und das, obwohl früher hätte geliefert werden können. Alles nur, weil die **Planlieferzeit** zu lang ist.

Letztlich ist die Crux mit den Lieferzeiten nur ein Teil des Problems. Denn die Frage nach der Aktualität der Einkaufspreise stellt sich durchaus ähnlich. Beide Stammdaten werden auf absehbare Zeit nicht durchgängig gepflegt werden können.

**Und doch gibt es Methoden, die bei der Pflege helfen**



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

[durch Workshop "Stammdaten" mehr Qualität](#)

## Pareto hilft auch bei Pflege der Wiederbeschaffungszeiten

Nehmen wir an, Ihr Portfolio umfasst 30.000 Ersatzteile. Davon verkaufen Sie in 12 Monaten 11.000 verschiedene Artikelnummern. Hinzu kommen einige wenige Komponenten, die Sie für die Produktion von Kits benötigen. Von diesen 11.000 Ersatzteilen weisen 7.000 Teile eine einigermaßen brauchbare Wiederholhäufigkeit auf. Die hier genannten Verhältnisse sind durchaus reell für ein mittelständisches Unternehmen des Maschinenbaus.

Solche Zahlen wie oben haben Sie im Rahmen Ihrer [Klassifizierung](#) ermittelt. Hinzu kommen weitere Parameter, wie

- Eigenfertigung / Fremdfertigung,
- Wert je Stück,
- Status im [Ersatzteil-Lebenszyklus](#),
- letzter Verkauf,
- [Bestands-Reichweite](#) des Artikels,
- Dauer seit der letzten Änderung des Infosatzes.

Aus dieser Aufzählung sollte eines schnell klar werden:

Zur Überarbeitung der Wiederbeschaffungszeit macht es Sinn, dass Sie [segmentieren](#)

### Definition der *Wiederbeschaffungszeit* \*

**Wiederbeschaffungszeit = Summe aus**

- ✓ Bearbeitungszeit des Einkaufs
- ✓ Planlieferzeit
- ✓ Wareneingangsbearbeitungszeit

\* gemäß SAP



Denn auf Basis einer [Klassifikation](#) können Sie leichter priorisieren. Hierdurch gewinnen Sie leicht verdaubare Häppchen. Schließlich bedürfen längst nicht alle Ersatzteile regelmäßig des Updates der Wiederbeschaffungszeit.

Beispielsweise macht die Pflege von Lieferzeiten keinen Sinn, wenn Ihr Verkauf von der [Endbevorratung nach EOP](#) lebt. Oder wenn die [Maschinenpopulation](#), die ein Ersatzteil brauchen könnte, gegen Null tendiert. Ähnlich sieht es aus, wenn bei [C-Teilen](#) die Lagerreichweite mehrere Jahre beträgt.

Andererseits erfordern wirtschaftliche Strukturbrüche (wie durch Covid) häufigere Lieferzeit-Analysen. Denn die Lieferzeiten haben einen signifikanten Einfluss auf Ihr Demand Planning. Und damit auf [Bestand](#) und [Verfügbarkeit](#).

## **Nebenzeiten der Wiederbeschaffungszeit**

In der Definition oben finden Sie auch die Bearbeitungszeit des Einkaufs und die Wareneingangsbearbeitungszeit. Beide Zeit-Elemente verlängern die Lieferzeit zum Kunden, wenn Fehlteile auftreten. Daher muss es Ziel der Operations sein, auch hier schnell und schlank zu agieren. Mit diesem Ziel kommen Sie um eine Messung eigentlich nicht herum. Denn die Verfügbarkeit ist immerhin der #1-Grund, beim OEM zu kaufen. Wenn diese Messlatte gerissen wird, dann müssen Sie die Lieferzeit minimieren.

## **Massendaten-Pflege statt Einzel-Erfassung**

Der Aufbau einer Artikeldatei, die unterschiedlich zu pflegende Segmente enthält, ist das Ergebnis eines oder mehrerer Downloads aus dem ERP. Trotz Klassenbildung bleiben es allerdings viele Artikel. Die neuen Wiederbeschaffungszeiten könnte man manuell im ERP pflegen. Das macht jedoch wenig Sinn. Besser, weil schneller, ist der Upload aus [Excel](#). Hierdurch verliert die Datenpflege auch ihren Schrecken. Denn manche Ersatzteil-Gruppen lassen sich zu - zig in Excel pflegen, und dann importieren.

Aber auch, wenn Sie bei Lieferanten anfragen, können Sie die Arbeit vereinfachen. Das klappt schon dadurch, dass Sie abfragen, was lagerhaltig ist. Denn hierfür sind gerade bei ungängigen Ersatzteilen sehr schnell Zeiten der Beschaffung abzustimmen.



jetzt Ihren Bestand reduzieren, Ihre Ersatzteil-Verfügbarkeit steigern

[Ihr Projekt "Bestand optimieren"](#)

## Eigene Produktion als meist wichtigster Lieferant

Auf ein Segment Ihrer Ersatzteile haben Sie unmittelbar Zugriff: die eigene Produktion. Selbst für diese Ersatzteile können Sie eine weitere Unterteilung vornehmen. Denn es ist eines, wenn Sie auf den Produktions-Lagerbestand zugreifen. In dem Fall dürfte die Planlieferzeit eine fast vernachlässigbare Größe darstellen.

Im Fall der für das Ersatzteilwesen herzustellenden Artikel sieht es ganz anders aus. Je nachdem, ob es sich um ein Teil aus laufender Produktion handelt oder um ein reines Ersatzteil erhalten Sie unterschiedlich schnell Antworten. Denn hier beginnt die Arbeit für Ihre Kollegen. Deshalb ist an dieser Stelle Augenmaß angesagt. Das Ersatzteilwesen kann eine umfangreiche Liste angefragter Artikel in einer Stunde erstellen. Die Beantwortung könnte jedoch Tage in Anspruch nehmen. Ob das für Ersatzteile lohnt, die ohnehin nie wieder gebraucht werden? Auf jeden Fall können Sie die Arbeit erleichtern. Nämlich dadurch, dass Sie zum Beispiel den Materialstatus mitliefern.

Auch für die eigene Produktion gilt: Sie müssen zur Planlieferzeit die Bearbeitungszeit des Einkaufs und die Wareneingangsbearbeitungszeit addieren. Die weichen jedoch je nach Prozess vom Fremdkauf ab.

## Prognose statt Meldebestand löst von der Wiederbeschaffungszeit

Für tatsächlich gängige Ersatzteile werden nur selten Lieferzeiten benötigt. Denn die lassen sich über Abruf-Bestellungen mit Vorlauf bestellen. Basis hierfür bildet eine Prognose. Damit können Sie mit dem Lieferanten Abrufe über lange Zeiträume vereinbaren. Auf dieser Basis variieren eher die Mengen als die Termine. Denn die früher in der [Ersatzteil-Disposition](#) genutzte Steuerung über Meldebestände taugt wenig zur [Bestandsoptimierung](#). Dafür ist sie von zu vielen Faktoren abhängig. Unter anderem dem Verbrauch in der *Wiederbeschaffungszeit*.



Die Erfahrung lehrt:

**je mehr zu pflegende Parameter,  
desto schlechter die Stammdatenpflege**

Und damit gehen dann [Fehlteile](#) wie auch zu hohe [Lagerreichweiten](#) einher.

## Tatsächliche Zeiten messen

Sofern Sie mit Einzel-Bestellungen arbeiten, lohnt die Ermittlung der Wiederbeschaffungszeit. Oft sind alle Elemente aus dem ERP zu ermitteln.

Das gilt zum Beispiel für die Zeit von der Erstellung einer Bestellung bis zum deren Eintreffen beim Lieferanten. Manchmal ziehen sich Workflows zur Freigabe in die Länge. Oder die Übermittlung scheitert an Krankheit und Urlaub. Oder die Zeichnung war falsch. Zumindest einen Teil dieser Verzögerungen können Sie ebenfalls messen. Das gilt insbesondere für die Zeit zwischen Auslösen einer Bestell-Anforderung (BANF) bis zur erstellten Bestellung im Einkauf. Hieran können Sie die Qualität der [Stammdaten der Ersatzteil-Beschaffung](#) ablesen.

Aber auch beim Empfang der Ware treten reale Durchlaufzeiten auf. Dies lässt vermeintlich die Lieferzeit in die Höhe schnellen, obwohl der Lieferant darauf keinen Einfluss hat. Deshalb arbeiten moderne ERP-Systeme mit hinterlegten Wareneingangs-Bearbeitungszeiten. Die können allerdings im wahren Leben auch variieren. Bestes Beispiel hierfür ist eine Qualitätskontrolle im Wareneingang.

Daher muss die Messung der tatsächlichen Elemente der Lieferzeit im eigenen ERP wohl überlegt sein. Sonst übernehmen Sie vollautomatisch völlig falsche Wiederbeschaffungszeiten.



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

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



## Lieferzeit für Kunden kalkulieren bei Auftreten von Fehlteilen

Fehlteile sollen schon einmal vorkommen. Gut gepflegte Wiederbeschaffungszeiten erlauben Ihnen eine aktive Liefer-Avise an Ihre Kunden. Diese können Sie sogar automatisieren. Da jedoch gerade die selten nachgefragten Teile meist auch schlecht gepflegt sind, sollten Sie einen Filter einbauen. Das kann zum einen die Abfrage des letzten Pflege-Datum sein. Da dieses jedoch nicht immer eindeutig mit der Planlieferzeit verknüpft ist, eignet sich auch ein separates Feld hierzu. Denn ob Sie im Rahmen einer Massendatenpflege ein oder zwei Felder aktualisieren, bleibt einerlei. Damit haben Sie die Chance, einen Customer Touch Point positiv zu gestalten.

Ein solches Vorgehen ist allerdings nur dann sinnvoll, wenn die Rückstandsauflösung zur Erzeugung von Lieferungen schnell erfolgt. Ein Stellplatz "Bypass" zum Cross Docking im Wareneingang ist hierzu die ideale Kombination.

---

Sie wollen Ihre **Ersatzteil-Beschaffung** professioneller aufstellen? Stammdaten, wie die Wiederbeschaffungszeit sind nur ein Teil im Puzzle.

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

Denn als erfahrener freiberuflicher Berater für den Maschinenbau kann ich Sie bei der Einführung von Prozessen und auch der 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)