

# Automatische Disposition: Bedarfsermittlung und Bestellanregung ohne manuelle Griffe

Die automatische Disposition bezeichnet die systemgestützte Ermittlung von Ersatzbedarfen und die daraus abgeleitete Erzeugung von Bestellanregungen im ERP- oder Warenwirtschaftssystem, ohne dass ein Disponent jeden Vorgang manuell auslöst. Sie stützt sich auf Stücklisten, Bestandsdaten, Wiederbeschaffungszeiten und Dispositionsparameter wie Losgrößen, Sicherheitsbestände und Planstrategien. Für Einkäufer verschiebt sich der Aufwand vom einzelnen Bestellvorgang toward Steuerung, Parametrierung und Kontrolle – mit deutlicher Produktivitätswirkung im operativen Tagesgeschäft.

## Das Wichtigste in Kürze

- Automatische Disposition erzeugt Bestellanregungen auf Basis von Bedarfen, Beständen und Dispositionsparametern im ERP-System.
- Typische Verfahren sind Disposition nach Verbrauch, Bedarfsplanung über Stücklistenauflösung sowie prognosegestützte Modelle.
- In der Praxis übernimmt die Automatisierung häufig 70–90 % der Bestellanregungen bei Standard- und C-Teilen.
- Verlässliche Stammdaten – Mengen, Wiederbeschaffungszeiten, Mindestbestellmengen – sind Voraussetzung für belastbare Ergebnisse.
- Der Einkäufer bleibt verantwortlich: Freigaben, Lieferantenstrategie und Ausnahmen werden nach wie vor manuell gesteuert.
- Klare Kontrollmechanismen verhindern klassische Folgeschäden wie Überbestände, Fehlteile und im Extremfall Line Stop.

## Definition: Automatische Disposition

Automatische Disposition ist die regelbasierte oder prognosegestützte Ermittlung von Materialbedarfen und die daraus folgende automatische Erzeugung von Bestellanregungen, Fertigungsaufträgen oder Lieferabrufen. Sie ersetzt die manuelle Bestellpunktabfrage durch systematisch berechnete Vorschläge, die der Disponent oder Einkäufer prüft, anpasst und freigibt.

## Abgrenzung zur manuellen Disposition

Bei der manuellen Disposition prüft ein Mitarbeiter Bedarf, Bestand und offene Bestellungen einzeln und entscheidet über jede Bestellung. Die automatische Disposition übernimmt diese Routineentscheidungen nach definierten Parametern und reduziert den manuellen Aufwand erheblich. Der Disponent konzentriert sich auf Ausnahmen, Engpassteile und strategische Positionen.

## Einordnung im Einkaufsprozess

Die Disposition bildet den Startpunkt des operativen Beschaffungsprozesses und liefert die Vorlage für Bestellung, Rahmenvertrag oder Lieferplanabruf. Sie verzahnt sich mit der Lagerwirtschaft, den

Lagerkennzahlen und der Bedarfsplanung der Konstruktion und Produktion. Nur wenn Eingangs- und Stammdaten stimmen, entstehen belastbare Bestellanregungen.

## Methoden und Verfahren der automatischen Disposition

Je nach Materialklasse, Bedarfsverlauf und Fertigungstyp kommen unterschiedliche Dispositionsverfahren zum Einsatz. In vielen Unternehmen koexistieren mehrere Verfahren parallel, abgestimmt über die ABC/XYZ-Klassifizierung.

### Verbrauchsgesteuerte Disposition

Bei stabilem, wiederkehrendem Verbrauch rechnet das System mit historischen Bedarfswerten, Durchschnittsverbräuchen und glättenden Prognoseverfahren. Sobald der verfügbare Bestand unter den Bestellpunkt fällt, erzeugt das System eine Bestellanregung in Höhe der Losgröße. Dieses Verfahren eignet sich typischerweise für C-Teile, Verbrauchsmaterialien und Standardkomponenten mit kurzem Wiederbeschaffungszeitraum.

### Bedarfsgesteuerte Disposition (Stücklistenauflösung)

Bei fertigungsgesteuertem Bedarf leitet das System den Sekundärbedarf aus Primärbedarfen – Fertigungsaufträgen, Kundenaufträgen oder Planaufträgen – über die Stücklisten ab. Die Terminierung erfolgt vorwärts oder rückwärts entlang der Wiederbeschaffungszeiten. Diese Methode dominiert bei A- und B-Teilen, kundenspezifischen Komponenten und in der Nullserienbeschaffung neuer Produkte.

### Prognose- und KI-gestützte Ansätze

Moderne Systeme ergänzen die klassischen Verfahren durch statistische Prognosen und datengetriebene Modelle, die Saisonalitäten, Projektschwankungen und Lieferschwankungen abbilden. In der Praxis wird die Prognosequalität häufig deutlich besser, wenn Stamm- und Bewegungsdaten bereinigt sind – etwa durch systematische Dublettenerkennung mit einem Dublettenscore im Materialstamm. KI-Anforderungen ersetzen die Parametrierung nicht, sondern verfeinern sie.

## Dispositionsparameter und Datenbasis

Das Ergebnis jeder Disposition steht und fällt mit der Qualität der Parameter und Stammdaten. Diese sollten regelmäßig gepflegt und plausibilisiert werden.

### Zentrale Parameter

Kernparameter sind Losgrößen mit Mengenstaffel, Mindestbestellmengen, Sicherheitsbestände, Wiederbeschaffungszeiten, Planstrategien und Rundungsregeln. Verpackungs- und Logistikkvorgaben wie Palettierung oder Konterbandgebunde werden idealerweise als Rounding-Wert im Materialstamm abgebildet. Auch Termintoleranzen und Fertigungsdispositionstiefe gehören zur sauberen Parametrierung.

- Losgröße und Mengenstaffel mit rabattstaffel-abhängigen Beschaffungsmengen
- Sicherheitsbestand nach Servicegrad-Ziel je Materialklasse
- Wiederbeschaffungszeit inklusive Transport- und Prüfdauer

### Stammdaten und Datenmodell

Ein konsistentes Datenmodell mit klar definierten Materialklassen, Einheiten und Lieferantenzuordnungen ist Grundvoraussetzung. Fehlende, doppelte oder veraltete Datensätze führen

zu Fehlbestellungen und unnötigen Beständen. Ein periodisch wiederholter ABC/XYZ-Klassifizierungszyklus stellt sicher, dass Dispositionsverfahren und Parameter zum tatsächlichen Bedarfsverlauf passen.

### **Verzahnung mit Lieferantenstrategie**

Die Disposition kennt idealerweise die Lieferantenstrategie je Materialgruppe: Single Sourcing für einfache Teile, Dual Sourcing für kritische Positionen, Rahmenverträge mit Abrufplanung für hohe Volumina. Bei Lieferabrufen aus langfristigen Rahmenverträgen entsteht die Disposition teilweise bereits beim Lieferanten – dann auf Basis übertragener Planungsdaten.

## **Wichtige KPIs zur Steuerung der automatischen Disposition**

Wer Disposition automatisiert, muss die Qualität messbar machen. Die wichtigsten Kennzahlen greifen Bestandshöhe, Lieferfähigkeit und Automatisierungsgrad auf.

### **Bestands- und Reichweitenkennzahlen**

Lagerkennzahlen wie Lagerumschlag, durchschnittliche Lagerreichweite und Bestandsbindung zeigen, ob Sicherheitsbestände und Losgrößen zu großzügig bemessen sind. Ein dauerhaft hoher Bestand bei gleichzeitig vielen Fehlteilen deutet auf falsch parametrisierte Artikel hin.

### **Prozess- und Automatisierungskennzahlen**

Der Anteil automatisch erzeugter und ohne Änderung freigegebener Bestellanergungen bildet den Automatisierungsgrad der Disposition ab. Ergänzend relevant sind Anzahl manueller Korrekturen, Quote überfälliger Bestellanergungen und Termintreue der Lieferanten. Fehlteile, die zu Line Stop in der Produktion führen, tauchen idealerweise als separater Indikator mit Vorfällen pro Quartal auf.

## **Risiken, Kontrollen und Verantwortung des Einkaufs**

Automatische Disposition entlastet, überträgt aber die Verantwortung nicht ans System. Ohne Kontrollen verstetigt sie Fehlverhalten dauerhaft.

### **Typische Fehlerquellen**

Häufige Probleme sind veraltete Wiederbeschaffungszeiten, unbearbeitete Altbestände, fehlende Mengenstaffeln und falsche Sicherheitsbestände. Auch mutierte Stücklisten oder ungelöschte Ersatzartikel erzeugen Scheinbedarfe. Solche Effekte lassen sich durch regelmäßige Ausnahmelisten und Plausibilitätsprüfungen eingrenzen.

### **Freigaben und Compliance**

Auch bei hoher Automatisierung bleiben Freigaberegeln, Budgetprüfung und ggf. unterschreibungspflichtige Schwellenwerte bestehen. Rechtliche und vertragliche Pflichten – etwa aus Rahmenverträgen, Abnahmeregeln oder Gewährleistung – sind im Einzelfall zu prüfen; der Artikel ersetzt keine Rechtsberatung. Dual Sourcing-Anforderungen oder Vorschriften zur Lieferantenauswahl müssen in den Dispositionsregeln abgebildet sein.

### **Ausnahmesteuerung und Eskalation**

Belastbare Dispositionen definieren klare Eskalationswege: kritische Teile, Sonderlosgrößen, Vorserienmaterial und Positionen mit Lieferverzug werden manuell behandelt. Eine funktionierende

Liefermahnung ergänzt die Kette, sobald Bestellungen in Verzug geraten. So bleibt die Automatisierung auf das stabil planbare Standardgeschäft beschränkt.

## Aktuelle Entwicklungen: Von der Regel zur Datenanalyse

Die automatische Disposition entwickelt sich vom starren Parameterwerk in Richtung datengetriebener, teilautonomer Bedarfssteuerung – bleibt aber ein Führungsthema, kein Selbstläufer.

### Integration und Schnittstellen

Dispositionsdaten werden zunehmend über durchgängige Datenmodelle mit Lieferantenportalen, Katalogsystemen und Finanzprozessen verbunden. Im Order-to-Cash-Kreislauf des Lieferanten spiegelt sich die Dispositionsqualität direkt in Lieferterminen, Packing List und Fakturierung wider. Auch der Automatisierungsgrad Rechnung profitiert, wenn Bestelldaten sauber und eindeutig sind.

### Lieferkettensicherung und Resilienz

Nach den Erfahrungslieferengpässen der letzten Jahre rücken Resilienzaspekte stärker in die Dispositionslogik: alternative Quellen, längere Abrufhorizonte und bewusste Pufferung kritischer Teile. Supplier Segmentation hilft dabei, Automatisierungstiefe und Risiko je Lieferantengruppe abzustimmen. Evaluierungen der finanziellen Seite – etwa die Cashflow-Wirkung von Zahlungszielen bei großen Automatikbestellungen – fließen zunehmend in Mengenentscheidungen ein.

## Typische Kennzahlen

### Automatisierungsgrad Disposition: 70–90 %

Anteil automatisch erzeugter und unverändert freigegebener Bestellanregungen, typischer Richtwert

### Lagerumschlag: 6–12 pro Jahr

übliche Größenordnung für Produktionsmaterial, je nach Branche variabel

### Liefertreue der Lieferanten: > 95 %

Zielwert zur Absicherung der Disposition, oft mit Liefermahnung flankiert

### Fehlteile / Line Stop: 0 Vorfälle

kritische Kennzahl; jedes Vorkommen löst Ursachenanalyse aus

## Praxisbeispiel

Ein mittelständischer Maschinenbauer mit rund 12.000 aktiven Artikeln disponierte bisher manuell; drei Disponenten bearbeiteten täglich hunderte Bestellanregungen, darunter viele Routinebestellungen für Schrauben, Normteile und Hydraulikkomponenten. Nach einer Bereinigung des Materialstamms – inklusive Dublettenerkennung und neuem ABC/XYZ-Klassifizierungszyklus – stellte das Unternehmen auf automatische Disposition um.

- Umstellung von rund 80 % der Artikel auf verbrauchsgesteuerte Disposition mit gereinigten Losgrößen und Wiederbeschaffungszeiten
- Manuelle Disposition verblieb explizit für A-Teile, Nullserienbeschaffung und kritische Positionen mit Dual Sourcing-Anforderung
- Wöchentliche Ausnahmeliste für überfällige Bestellanregungen und Abweichungen in den Lagerkennzahlen
- Kopplung an Rahmenverträge mit Lieferplanabruf, wodurch Routinevolumina als Abrufe statt

## Fazit

Die automatische Disposition ist eines der wirksamsten Hebel im operativen Einkauf, weil sie Routinetätigkeiten systematisch reduziert und Freiräume für strategische Aufgaben schafft. Ihr Erfolg hängt weniger vom Verfahren als von sauberen Stammdaten, passenden Parametern und klarer Ausnahmesteuerung ab. Einkäufer sollten Automatisierung dort zulassen, wo Bedarf und Liefersituation stabil sind, und kritische Positionen bewusst manuell steuern. Messbare KPIs zu Beständen, Lieferfähigkeit und Automatisierungsgrad machen den Fortschritt überprüfbar. Wer Disposition, Lieferantenstrategie und Kontrollen verzahnt, erreicht in der Praxis deutlich höhere Lieferfähigkeit bei gleichzeitig sinkender Bestandsbindung.

## Häufige Fragen

### Was bedeutet automatische Disposition?

Automatische Disposition bezeichnet die systemgestützte Ermittlung von Materialbedarfen und die automatische Erzeugung von Bestellanregungen im ERP-System. Das System nutzt dabei Parameter wie Losgrößen, Sicherheitsbestände und Wiederbeschaffungszeiten. Der Disponent prüft und gibt die Vorschläge frei, statt jede Bestellung manuell auszulösen.

### Welche Dispositionsverfahren gibt es?

Die wichtigsten Verfahren sind die verbrauchsgesteuerte Disposition auf Basis historischer Verbräuche, die bedarfsgesteuerte Disposition über Stücklistenauflösung sowie prognose- und KI-gestützte Modelle. Welches Verfahren passt, hängt vom Bedarfsverlauf ab – stabilen Verbräuchen steht unregelmäßiger Fertigungsbedarf gegenüber. In der Praxis werden mehrere Verfahren parallel je Materialklasse eingesetzt.

### Wann lohnt sich automatische Disposition?

Sie lohnt sich überall dort, wo viele gleichartige, planbare Bestellanregungen anfallen – typischerweise bei C-Teilen, Normteilen und Verbrauchsmaterialien. Bei kundenspezifischen Komponenten, Projektgeschäft und kritischen Teilen dominiert dagegen die manuelle oder bedarfsgesteuerte Disposition. Wichtig sind verlässliche Stammdaten und eindeutige Verantwortlichkeiten für Ausnahmen.

### Welche Daten braucht die automatische Disposition?

Grundlage sind korrekte Materialstämme mit Mengeneinheiten, Losgrößen, Mengenstaffeln, Mindestbestellmengen, Sicherheitsbeständen und realistischen Wiederbeschaffungszeiten. Dazu kommen aktuelle Bestands- und Bedarfsdaten sowie Lieferanten- und Vertragzuordnungen. Bereinigte Daten – etwa durch Dublettenerkennung – sind die wichtigste Voraussetzung für belastbare Vorschläge.

### Wie unterscheidet sich automatische von manueller Disposition?

Bei der manuellen Disposition entscheidet ein Mitarbeiter über jeden einzelnen Bestellvorgang; die automatische Disposition erzeugt Vorschläge nach definierten Regeln und prognostizierten Bedarfen. Der manuelle Aufwand verschiebt sich dadurch auf Parametrierung, Freigaben und Ausnahmen. Kontrollen und Eskalationswege bleiben trotzdem unverzichtbar.

### Welche Risiken hat die automatische Disposition?

Hauptgefahren sind falsch parametrierte Artikel, veraltete Wiederbeschaffungszeiten und fehlerhafte

Stammdaten, die zu Überbeständen oder Fehlteilen bis hin zu Line Stop führen. Gegensteuern sind regelmäßige Klassifizierungszyklen, Ausnahmelisten und klare Freigaberegeln. Die Automatisierung verstetigt jeweils das Daten- und Regelumfeld, das sie vorfindet.