

Bestellpunktverfahren: Bedarfsgesteuerte Disposition nach dem Meldebestand

Das Bestellpunktverfahren ist ein klassisches Verfahren der materialbedarfsplanung, bei dem eine Bestellung automatisch ausgelöst wird, sobald der Lagerbestand eines Artikels einen definierten Meldebestand unterschreitet. Es eignet sich besonders für Verbrauchsmaterialien und C-Artikel mit relativ konstantem Bedarf. Im industriellen Einkauf reduziert es Planungsaufwand und stellt gleichzeitig die Lieferfähigkeit sicher. Dieser Artikel erklärt Funktion, Berechnung, KPIs und Grenzen des Verfahrens.

Das Wichtigste in Kürze

- Beim Bestellpunktverfahren wird bestellt, sobald der Lagerbestand den Bestellpunkt (Meldebestand) erreicht oder unterschreitet.
- Der Bestellpunkt ergibt sich typischerweise aus dem Bedarf während der Wiederbeschaffungszeit plus Sicherheitsbestand.
- Die Bestellmenge wird häufig über die optimalen Losgrößen oder die Losgrößenoptimierung festgelegt.
- Das Verfahren eignet sich für Artikel mit konstantem, prognosefähigem Bedarf und niedriger Wertschöpfungstiefe im Planungsprozess.
- Dynamische Bestellpunkte berücksichtigen veränderte Bedarfs- und Lieferzeitenentwicklung und bilden den Übergang zu Demand Planning.
- Alternative Verfahren sind die bedarfsorientierte Disposition nach Sekundärbedarf sowie das Bestellrhythmusverfahren.

Definition: Bestellpunktverfahren

Das Bestellpunktverfahren ist ein verbrauchsorientiertes Dispositionsverfahren, bei dem die Bestellmenge und der Bestellzeitpunkt nicht durch eine Bedarfsvorausrechnung, sondern durch das Unterschreiten eines festgelegten Bestellpunkts bestimmt werden.

Abgrenzung zur Bedarfsplanung

Im Gegensatz zur bedarfsorientierten Disposition nach Stücklisten (Sekundärbedarf) stützt sich das Bestellpunktverfahren auf historische Verbrauchswerte und statistische Kenngrößen. Es eignet sich daher für unabhängigen Bedarf wie Betriebs- und Hilfsstoffe, Verschleißteile oder Handelsartikel. Für produktnahe Komponenten mit liniengebundenem Bedarf ist es in der Praxis meist ungeeignet, da es Varianten- und Terminierungen nicht abbildet.

Begriffliche Einordnung

Synonym werden die Begriffe Mindestbestandsverfahren, Meldebestandsverfahren oder im Englischen reorder point procedure verwendet. Das Verfahren gehört zur Familie der verbrauchsgesteuerten Disposition und ist Bestandteil nahezu jeder ERP-Standardsoftware sowie vieler

Berechnung von Bestellpunkt und Bestellmenge

Die Qualität des Verfahrens steht und fällt mit der sachgerechten Ermittlung seiner Parameter. In der Praxis haben sich einfache Formeln etabliert, die regelmäßig überprüft werden sollten.

Formel für den Bestellpunkt

Der Bestellpunkt ergibt sich typischerweise als Produkt aus durchschnittlichem Tagesbedarf und Wiederbeschaffungszeit in Tagen, zuzüglich Sicherheitsbestand. Bei zeitweiligen Engpässen in der Lieferkette empfiehlt sich ein Dynamischer Sicherheitsbestand, der Lieferzeit- und Bedarfsschwankungen nach Abbildung aktueller Daten periodisch neu bewertet.

Bestellmenge und Losgröße

Die Bestellmenge wird häufig als fixe Menge definiert, die über eine Losgrößenoptimierung ermittelt wurde. Dabei werden Beschaffungsfixkosten, Lagerhaltungskosten und ggf. Preisstaffeln gegeneinander abgewogen. In der Praxis liegt die handelsübliche Lösung häufig nahe der klassischen optimalen Bestellmenge, korrigiert um Verpackungs-, Versand- oder Paletteneinheiten.

Manuelle vs. automatische Disposition

Kleinere Organisationen überwachen Bestellpunkte manuell über Bestandslisten, was fehleranfällig ist. Moderne Systeme lösen die Bestellung oder Bestellanforderung automatisch aus; dann sollte der Prozess eine Plausibilitätsprüfung durch den Einkäufer vorsehen, insbesondere bei Skipositionen mit hohem Volumen.

Anwendungsfälle und passende Artikelklassen

Nicht jeder Artikel eignet sich für das Bestellpunktverfahren. Die Klassifizierung nach Verbrauchsverhalten und Wert ist der erste Schritt einer sinnvollen Dispositionsstrategie.

Geeignete Artikelgruppen

Geeignet sind Artikel mit relativ stetigem, unabhängigem Bedarf: Betriebsstoffe, Schrauben, Schmiermittel, Verschleißteile, Standardwerkzeuge und Verbrauchsmaterial. Häufig handelt es sich um C-Artikel nach der ABC-Analyse, bei denen der administrative Aufwand klein gehalten werden muss.

Ungünstige Konstellationen

Bei stark saisonalem, projektbezogenem oder sprunghaftem Bedarf führt das Verfahren zu Fehlmengen oder Überbeständen. Auch bei langen und schwankenden Wiederbeschaffungszeiten oder hochwertigen Teilen mit Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz-Prüfpflichten ist eine aktive Disposition meist sinnvoller.

Abgrenzung zum Bestellrhythmusverfahren

Beim Bestellrhythmusverfahren wird in festen Zeitintervallen bestellt, üblicherweise bis zur Auffüllung auf eine Ziellagerhöhe. Es reduziert die Anzahl der Bestellungen je Lieferanten, erfordert aber höhere Sicherheitsbestände. In der Praxis werden beide Verfahren oft kombiniert: Rhythmusdisposition für Bündelungsartikel, Bestellpunkt für kritische Einzelpositionen.

Integration in Beschaffungs- und Lagerprozesse

Das Bestellpunktverfahren entfaltet seine Wirkung erst in einem sauber organisierten Prozessumfeld. Bestandsführung, Stammdatenqualität und Lieferantenkopplung sind dafür entscheidend.

Bestandsgenauigkeit als Voraussetzung

Verlässliche Bestellpunkte setzen genaue Bestände voraus. Inventurmethode wie Cycle Counting – die permanente, stichprobenartige Inventur – sichern die Datenbasis besser ab als eine einmalige Jahresinventur. Abweichungen fließen idealerweise in einen regelmäßigen Datenqualitätsbericht ein, der auch Data Quality KPIs zur Stammdatenpflege ausweist.

Anbindung an Lieferanten und Rahmenverträge

Kombiniert man das Verfahren mit einem Delivery Schedule Agreement, entstehen aus dem Meldebestand automatisch Abrufe gegen einen Rahmenvertrag. Das reduziert Transaktionskosten und stabilisiert die Versorgung. Voraussetzung ist ein eindeutiger Lieferantenidentifikator in den Stammdaten, der Dublettenprüfung und Falschbestellungen verhindert.

Rollen und Verantwortlichkeiten

Ein klar benannter Datenowner je Artikelsegment pflegt Bestellpunkte, Losgrößen und Lieferzeiten. Diese Verantwortlichkeiten sind elementar, da veraltete Parameter still zu Überbeständen oder Lieferausfällen führen.

Wichtige KPIs für das Bestellpunktverfahren

Ohne regelmäßige Kennzahlenmessung driftet die Parameterqualität schnell ab. In der Praxis haben sich einige wenige, praxisnahe KPIs durchgesetzt.

Lieferservice und Bestandshöhe

Kerngrößen sind der Lieferservicegrad (Anteil rechtzeitiger, vollständiger Bedarfsdeckungen) und die Bestandsreichweite bzw. der Kapitalbindungsanteil der P- und C-Artikel. Beide Kennzahlen müssen gemeinsam bewertet werden, da sie typischerweise gegenläufig reagieren.

Prozesskennzahlen

Zusätzlich lohnt die Beobachtung der Anzahl Bestellungen je Artikel und Monat, des Anteils automatisierter Bestellanforderungen und der Anzahl Parametrierungsänderungen je Periode. Auffällig viele Nachjustierungen deuten auf instabile Bedarfs- oder Lieferzeitdaten hin.

Risiken und Kontrollen im Bestellpunktverfahren

Das Verfahren wirkt automatisch, ist aber nicht automatisch korrekt. Falsche Parameter werden über Jahre fortgeschrieben und verursachen Bestands- und Lieferprobleme.

Typische Risiken

Häufige Fehlerquellen sind veraltete Bedarfssätze nach Produktwechsel, fehlende Aktualisierung der Wiederbeschaffungszeit nach Lieferantenwechsel sowie unberücksichtigte Teillieferung/Restmenge bei offenen Bestellungen. Auch Engineering-Änderungen können dazu führen, dass Altteile weiter disponiert werden.

Kontrollinstrumente

Bewährt haben sich periodische Parameterreviews je Artikelklasse, Ausnahmelisten für Artikel mit negativem Bestand oder überhöhter Reichweite sowie eine DPO-Effekt Simulation, mit der sich die Auswirkung veränderter Bestellpunkte auf Bestand und Servicegrad vorab testen lässt. Für Lieferausfälle helfen Dual-Source-Management und eine klare Lieferantenstrategie als Ergänzung.

Compliance und Dokumentation

Bei automatisierten Bestellungen sind Freigabegrenzen und Compliance-Regeln des Einkaufs einzuhalten. Bestellpunkte dürfen nie als Umgehung von Genehmigungsprozessen wirken; Deadlines und Freigabestufen sind entsprechend zu konfigurieren.

Aktuelle Entwicklungen: Dynamisierung und Digitalisierung

Das Bestellpunktverfahren bleibt aktuell, wird jedoch zunehmend dynamisiert und mit digitalen Prognoseverfahren kombiniert. Der Trend geht von statischen Parametern zu laufend nachgeführten Kenngrößen.

Dynamische Bestellpunkte und Demand Sensing

Moderne Systeme passen Bestellpunkte periodisch an verbrauchs- und lieferseitige Daten an. Demand Sensing ergänzt das Verfahren um kurzfristige Bedarfssignale aus Aufträgen, Konsum- oder Marktdaten, wodurch sich Reaktionszeiten verkürzen. Demand Planning liefert die mittelfristige Grundlage, aus der wiederum Bestellpunktparameter abgeleitet werden können.

Markt- und Preisdaten einbeziehen

Bei Roh- und Handelsstoffen lohnt die Kopplung mit einem Commodity Index: steigende Marktpreise können eine frühere bzw. größere Bestellung wirtschaftlich rechtfertigen. Auch Diskondimensionen wie der Dynamische Skonto kann über den Bestellzeitpunkt mitgedacht werden, sofern Liquidität und Lagerkosten dies zulassen.

Automatisierung im E-Procurement

E-Procurement im Einkauf ermöglicht die vollautomatische Umwandlung von Bestellpunktmeldungen in Bestellungen inklusive Warenkorblogik und Katalogbindung. Wichtig bleibt eine begrenzte Zahl manueller Kontrollstellen, um Fehlbestellungen und Compliance-Verstöße auszuschließen.

Typische Kennzahlen

Lieferservicegrad: > 98 %

Anteil rechtzeitiger und vollständiger Bedarfsdeckungen bei Bestellpunktartikeln

Bestandsreichweite: typischerweise 2–12 Wochen

Je nach Artikelklasse; hohe Reichweite deutet auf überhöhte Bestellpunkte hin

Bestandsdatenqualität: > 99 %

Abweichung Soll-Ist-Bestand; Voraussetzung für das Verfahren

Automatisierungsgrad Bestellungen: > 80 %

Anteil automatisch ausgelöster Bestellanforderungen bei geeigneten Artikeln

Praxisbeispiel

Ein mittelständischer Maschinenbauer disponierte Schmiermittel, Verschleißteile und Standardschrauben über den Zettelkatalog und erlitt mehrfach Produktionsspitzen durch Leergänge. Nach einer ABC-/XYZ-Analyse stellte das Unternehmen diese Artikelgruppen auf das Bestellpunktverfahren um und hinterlegte in seinem ERP-System Bestellpunkte, Fixmengen und Lieferantenzuordnungen.

- Einführung von Cycle Counting für die betroffenen Lagerplätze, um die Bestandsdatenqualität dauerhaft zu sichern.
- Periodische Parameterreview je Artikelklasse mit Ausnahmeliste für Reichweitenkritische Positionen.
- Kombination des Verfahrens mit Rahmenverträgen und automatischen Abrufen bei zwei Hauptlieferanten.
- Einführung eines monatlichen Datenqualitätsberichts, der Bestandsabweichungen und offene Parametrierungsanpassungen ausweist.

Fazit

Das Bestellpunktverfahren ist ein bewährtes, schlankes Instrument der materialdisposition für Verbrauchsmaterialien und C-Artikel. Seine Stärke liegt in der Automatisierung und der geringen Planungsintensität; seine Grenze liegt bei sprunghaftem Bedarf und langen, unsicheren Lieferzeiten. Entscheidend für den Erfolg sind saubere Bestandsdaten, regelmäßig überprüfte Parameter und klare Verantwortlichkeiten in der Stammdatenpflege. Wer das Verfahren mit dynamischen Sicherheitsbeständen, Rahmenverträgen und ausgewählten KPI-Kontrollen kombiniert, erreicht in der Praxis einen stabilen Lieferservice bei moderaten Beständen. Für produktnahe Komponenten sollte es jedoch stets mit der bedarfsorientierten Disposition verzahnt und nicht als Alleininstrument genutzt werden.

Häufige Fragen

Was ist das Bestellpunktverfahren?

Es handelt sich um ein verbrauchsorientiertes Dispositionsverfahren, bei dem eine Bestellung automatisch ausgelöst wird, sobald der Lagerbestand einen definierten Bestellpunkt unterschreitet. Der Bestellpunkt umfasst den Bedarf während der Wiederbeschaffungszeit plus Sicherheitsbestand. Die Bestellmenge wird meist als Fixmenge über eine Losgrößenoptimierung festgelegt.

Wie berechnet man den Bestellpunkt?

In der einfachsten Form: $\text{Bestellpunkt} = \text{durchschnittlicher Tagesbedarf} \times \text{Wiederbeschaffungszeit in Tagen} + \text{Sicherheitsbestand}$. Schwankungen in Bedarf und Lieferzeit werden über den Sicherheitsbestand bzw. einen Dynamischen Sicherheitsbestand abgedeckt. Die Parameter sollten periodisch an aktuelle Verbrauchs- und Lieferdaten angepasst werden.

Für welche Artikel eignet sich das Bestellpunktverfahren?

Es eignet sich für Artikel mit relativ konstantem, unabhängigem Bedarf wie Betriebsstoffe, Verschleißteile oder Standardverbrauchsmaterial – häufig C-Artikel nach der ABC-Analyse. Ungeeignet ist es für projektbezogenen, saisonalen oder liniengebundenen Bedarf. Hier ist eine bedarfsorientierte Disposition meist die bessere Wahl.

Was ist der Unterschied zwischen Bestellpunktverfahren und Bestellrhythmusverfahren?

Beim Bestellpunktverfahren wird mengengetriggt bestellt, sobald ein Schwellwert unterschritten wird. Beim Bestellrhythmusverfahren erfolgt die Bestellung in festen Zeitabständen, wobei meist auf eine Ziellagerhöhe aufgefüllt wird. Das Rhythmusverfahren reduziert Bestellvorgänge, erfordert aber in der Regel höhere Sicherheitsbestände.

Welche KPIs sind beim Bestellpunktverfahren relevant?

Zentral sind der Lieferservicegrad, die Bestandsreichweite und die Kapitalbindung im Lager. Ergänzend lohnt die Beobachtung der Bestellfrequenz je Artikel und der Anzahl Parameteränderungen. Auffällige Ausreißer weisen auf veraltete Bestellpunkte oder ungenaue Bestandsdaten hin.

Wie kann das Bestellpunktverfahren automatisiert werden?

Moderne ERP- und E-Procurement-Systeme überwachen Bestellpunkte automatisch und erzeugen Bestellanforderungen oder Bestellungen inklusive Rahmenabrufe. Voraussetzung sind genaue Bestandsdaten, ein eindeutiger Lieferantenidentifikator und definierte Freigabegrenzen. Trotz Automatisierung sollten Ausnahmelisten und manuelle Kontrollstellen bestehen.