

Reorder Point: Bestellpunkt-Diskontinuierliche Disposition richtig berechnen und steuern

Der Reorder Point (Bestellpunkt) ist der Lagerbestand, bei dessen Erreichen eine neue Bestellung ausgelöst wird. Er verbindet Bedarfsplanung und Beschaffung und stellt sicher, dass Material verfügbar ist, bevor Engpässe die Fertigung stoppen. Für technische Einkäufer ist der Bestellpunkt das zentrale Steuerungsinstrument der diskontinuierlichen Disposition. Wer ihn systematisch berechnet und regelmäßig aktualisiert, senkt Bestände, ohne Liefertreue zu gefährden.

Das Wichtigste in Kürze

- Der Reorder Point markiert den Lagerbestand, bei dem eine Nachschubbestellung ausgelöst wird.
- Die klassische Formel lautet: durchschnittlicher Bedarf multipliziert mit Wiederbeschaffungszeit plus Sicherheitsbestand.
- In der Praxis reicht der Bestellzeitraum von wenigen Tagen für C-Teile bis zu mehreren Monaten für Importartikel mit langen Vorlaufzeiten.
- Falsch gepflegte Stammdaten, insbesondere Vorlaufzeiten, sind die häufigste Ursache für Fehldispositionen.
- Der Reorder Point ist eng verwandt mit dem Mindestbestand, berücksichtigt aber zusätzlich den Bedarf während der Wiederbeschaffungszeit.
- Moderne ERP- und E-Procurement-Systeme berechnen Bestellpunkte dynamisch und können Bestellungen automatisiert auslösen.

Definition: Reorder Point

Der Reorder Point beschreibt den Bestand, bei dessen Unterschreiten eine Bestellung beim Lieferanten ausgelöst werden muss, damit das Material eintrifft, bevor der Lagerbestand unter den gewünschten Sicherheitsbestand fällt. Er ist damit die Umschaltstelle zwischen Bestandsüberwachung und Bestellprozess.

Abgrenzung zu Mindestbestand und Sicherheitsbestand

Der Mindestbestand wird häufig als Schutzniveau bei idealer Lieferung definiert, während der Sicherheitsbestand Schwankungen in Bedarf und Lieferzeit abdeckt. Der Reorder Point umfasst beide Elemente plus den Bedarf, der während der Wiederbeschaffungszeit entsteht. In der Praxis werden die Begriffe jedoch oft synonym verwendet, was zu Missverständnissen in der Disposition führt. Sinnvoll ist es, in den Stammdaten klar zu unterscheiden, welche Größe als Auslösekriterium dient.

- Sicherheitsbestand: Puffer gegen Bedarfs- und Lieferschwankungen
- Mindestbestand: Alarmgrenze, häufig identisch mit dem Sicherheitsbestand
- Bestellpunkt: Auslösebestand, typischerweise Bedarf während Vorlaufzeit plus Sicherheitsbestand

Rechtliche und prozessuale Einordnung

Der Reorder Point ist zunächst eine betriebliche Planungsgröße. Er entfaltet aber Wirkung auf vertragliche Zusagen: Wenn Lieferabrufe oder Abnahmeverpflichtungen auf einer Bestellpunktdisposition basieren, sollte die Berechnungsmethodik im Rahmenvertrag dokumentiert sein. Auch für Audits und Nachweise im Kontext des Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz kann nachvollziehbare Dispositionslogik relevant sein, weil sie zeigt, wie Materialrisiken systematisch gesteuert werden.

Berechnung des Reorder Points: Methoden und Vorgehen

Die Bestellpunktberechnung folgt einer einfachen Grundlogik, ihre Qualität hängt jedoch von der Güte der Eingabedaten ab. Grundformel: $\text{Reorder Point} = \text{durchschnittlicher Bedarf pro Zeiteinheit} \times \text{Wiederbeschaffungszeit} + \text{Sicherheitsbestand}$.

Bestimmung der Eingabeparameter

Zunächst ist der Durchschnittsbedarf zu ermitteln, typischerweise aus einem gleitenden Zeitfenster der Vergangenheit, korrigiert um bekannte Projekt- oder Saisonbedarfe. Die Wiederbeschaffungszeit umfasst Bestellbearbeitung, Lieferzeit und Wareneingangsprüfung – nicht nur die Transportdauer. Bei Importen mit CIF-Lieferbedingung kommen Zollabfertigung und Transportzeit hinzu. Eine saubere Bedarfsanalyse ist hier die Grundlage jeder vernünftigen Disposition.

- Bedarfshistorie über 6 bis 12 Monate auswerten und Ausreißer bereinigen
- Wiederbeschaffungszeit inklusive interner Durchlaufzeiten erfassen, nicht nur Lieferzeit
- Bedarfsschwankung (Standardabweichung) für die Sicherheitsbestandsberechnung quantifizieren

Ermittlung des Sicherheitsbestands

In der Praxis haben sich zwei Wege etabliert: eine einfache Faustformel, bei der der Sicherheitsbestand einem festen Anteil der Vorlaufzeitbedarfsdeckung entspricht, und die statistische Methode über den Servicegrad. Dabei wird die gewünschte Lieferbereitschaft, häufig typischerweise 95 bis 99 Prozent, über einen Sicherheitsfaktor in Bestände umgesetzt. Je kritischer das Material, desto höher der angesetzte Servicegrad. Eine Bottleneck-Analyse hilft zu entscheiden, welche Teile hohen Schutz verdienen und welche mit schlanker Disposition auskommen.

Diskontinuierliche versus kontinuierliche Bestellpunktmethode

Bei der kontinuierlichen Methode wird der Bestand nach jeder Entnahme geprüft und die Bestellung ausgelöst, sobald der Reorder Point erreicht ist. Die diskontinuierliche Variante prüft in festen Intervallen, etwa einmal pro Woche, und muss deshalb eine zusätzliche Prüfdauer einkalkulieren. Kontinuierliche Systeme reduzieren Sicherheitsbestände, setzen aber lückenlose Bestandsdaten voraus. Viele ERP-Systeme kombinieren beide Ansätze über Fixtermin- und Bestellpunktlogik.

Wichtige KPIs zur Steuerung von Bestellpunkten

Der Reorder Point wirkt nur, wenn er messbar überwacht wird. Zentrale Kennzahlen zeigen, ob die Parameter realistisch sind und ob die Disposition dem Bedarf folgt.

Liefertreue und Bestandskennzahlen

Die Liefertreue im eigenen Haus, also die Termintreue gegenüber der Produktion, zeigt, ob der

Bestellpunkt korrekt angesetzt ist. Auf der Bestandsseite gelten Lagerreichweite und Lagerumschlagshäufigkeit als Maßstab: Hohe Umschläge sprechen für schlanke Parameter, häufige Fehlteile für zu knapp kalkulierte Sicherheitsbestände. Beide Kennzahlen sollten im Zusammenspiel bewertet werden, da einzeln jeweils gegensätzliche Fehlsteuerungen belohnen.

Datengüte und Prozesskennzahlen

Ein oft übersehener Indikator ist die Aktualität der Dispositionsstammdaten: Wie viele Artikel haben geprüfte Vorlaufzeiten, und wie alt sind die letzten Prüfungen? Auch die Trefferquote automatisierter Bestellvorschläge und der Anteil manuell übersteuerter Positionen zeigen, wie weit die reale Disposition von der Systemlogik abweicht. Aus Sicht des Verhandlungsmanagements lohnt die Beobachtung, wie häufig wegen kurzfristiger Bestellpunkte Sonderfrachten oder Premiumkonditionen fällig werden – ein Hinweis auf strukturelle Fehldisposition.

- Bestandsreichweite je Materialgruppe in Tagen
- Anteil Artikel mit geprüfter Vorlaufzeit im Stammsatz
- Anzahl Nichtabdeckungen und Fehlteilemeldungen pro Monat
- Kosten unplanmäßiger Expresslieferungen

Risiken und Kontrollen beim Einsatz des Reorder Points

Die Bestellpunktmethode ist robust, aber nicht selbstheilend. Typische Risiken entstehen durch veraltete Parameter, fehlende Abstimmung mit Lieferanten und mangelnde Absicherung kritischer Teile.

Stammdaten- und Prozessrisiken

Der häufigste Fehler sind realitätsferne Vorlaufzeiten im Stammsatz, etwa weil ein Lieferant still seine Lieferzeiten verlängert hat. Hier setzt Stammdaten-Governance an: Zuständigkeiten, Prüfzyklen und Änderungsprozesse für Dispositionsdaten müssen definiert sein. Zusätzlich können unvollständige Bestellbestätigungspflicht-Vereinbarungen dazu führen, dass sich Verzögerungen erst bemerkbar machen, wenn der Bestand längst unter den Mindestbestand gefallen ist. Ein Disziplinierungsinstrument ist das konsequente Expediting offener Bestellungen ab Überschreiten zugesagter Termine.

Lieferanten- und Marktbelastungen

Bei Import- oder Monopolteilen reicht der statistische Sicherheitsbestand allein selten aus. Ein Risikoregister für kritische Materialien und eine systematische Bewertung im Sourcing-Prozess helfen, Lieferrisiken früh zu erkennen und über Zweitquellen oder Puffermengen zu begegnen. Der Fragenkatalog Ausschreibung kann genutzt werden, um potenziellen Lieferanten bereits bei der Auswahl Fragen zu Lieferzeiten, Flexibilität und Informationspflichten zu stellen. Stehen Termine unmittelbar bevor, ist Available to Promise (ATP) die relevante Abfrage, um verbindliche Verfügbarkeiten statt Etikettenwerte zu erhalten.

- Vorlaufzeiten und Sicherheitsbestände mindestens jährlich prüfen
- Kritische A-Teile mit Lieferantengesprächen und ggf. Zweitquellen absichern
- Sicherheitsbestände für ausgelaufene oder Ersatzteile aktiv auslaufen lassen

Organisatorische Kontrollen

Sinnvoll ist eine klare Aufgabentrennung: Die Parameterpflege liegt bei einem Verantwortlichen, die Freigabe von Ausnahmen bei einem zweiten. Regelmäßige Ausnahmelisten – etwa Artikel, bei denen der Bestellpunkt mehrfach hintereinander unterschritten wurde – schaffen Transparenz über strukturelle

Probleme. Bei Fachkräftemangel oder langen Wiederbeschaffungszeiten kann eine feste Einkaufsstrategie je Materialklasse, abgestimmt im Rahmen eines Supplier Day, Abhilfe schaffen.

Reorder Point in ERP- und E-Procurement-Umgebungen

In modernen Systemen ist der Bestellpunkt kein statischer Wert, sondern Ergebnis einer Dispositionslogik, die Bedarf, Bestände und Bestellungen in Echtzeit auswertet. Die Integration in E-Procurement im Einkauf macht aus dem Reorder Point einen automatisierten Auslöser für Bestellanforderungen und Bestellungen.

Automatisierte Disposition und Standardisierung

Je höher der Standardisierungsgrad der Materialien, desto problemloser lässt sich die Bestellpunktdisposition automatisieren: Standardteile mit stabilem Bedarf eignen sich für Vorratsbeschaffung und Freigabeverfahren, kundenspezifische Teile meist nicht. Automatisierte Systeme können Bestellvorschläge erzeugen, auf Rahmenverträge buchen und Bestellinformationen elektronisch an den Lieferanten übermitteln. Voraussetzung ist konsistente Stammdatenpflege, sonst reproduziert die Automatisierung nur systematische Fehler.

Integration in Zuliefer- und Logistikprozesse

Für Zulieferer ist der Reorder Point auch ein Signal der Zusammenarbeit: Wer seinen Lieferanten Planungsrelevanz und Bedarfsveränderungen transparent kommuniziert, erhält bessere Lieferbereitschaften und verlässliche Zusagen. Bei internationalen Beschaffungen mit unterschiedlichen Lieferbedingungen wie CIF oder EXW ist die ehrliche Abbildung der transportbedingten Vorlaufzeit entscheidend. Ergänzend sind Consignment-Lager oder VMI-Modelle (Vendor Managed Inventory) Alternativen, bei denen der Lieferant selbst disponiert und der Reorder Point auf sein Lager verlagert wird.

Aktuelle Entwicklungen: Von statischen Werten zu dynamischen Bestellpunkten

Klassische Bestellpunkte werden periodisch manuell gepflegt. Der Trend geht zu dynamischen Verfahren, die Bedarf, Vorlaufzeit und Streuung laufend neu bewerten und den Bestellpunkt je Zeithorizont anpassen.

Prognosegestützte und KI-gestützte Disposition

Moderne Systeme nutzen statistische Prognosen oder Machine-Learning-Modelle, um Bedarfsspitzen und Vorlaufzeitdrift früher zu erkennen. Der Reorder Point wird dann nicht als fester Wert, sondern als berechnete Kurve geführt. In der Praxis lohnt der Einstieg über einfache Regelwerke: automatische Warnung bei abweichenden Ist-Vorlaufzeiten, periodische Neuberechnung und Ausnahmelisten für Disponenten. Solche Schritte liefern in der Regel bereits einen großen Teil des Nutzens, ohne komplexe Algorithmen zu benötigen.

Resilienz, Transparenz und Nachhaltigkeit

Lieferkettenstörungen haben in den letzten Jahren das Bewusstsein für Pufferstrategien geschärft. Viele Unternehmen haben Sicherheitsbestände selektiv erhöht, insbesondere für kritische Importteile, und dokumentieren dies nachvollziehbar – auch mit Blick auf Berichtsanforderungen, die das Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz an Lieferkettenrisiken richtet. Gleichzeitig wächst der Druck,

Bestände nicht dauerhaft zu erhöhen: Kapitalbindung und Lagerrisiken sprechen gegen übertriebene Puffer. Der Reorder Point wird damit zum Balanceinstrument zwischen Resilienz und Effizienz, das regelmäßig neu justiert werden muss.

Typische Kennzahlen

Liefertreue (interne Termintreue): typischerweise > 95 %

Zeigt, ob Bestellpunkte und Sicherheitsbestände realistisch angesetzt sind.

Lagerumschlagshäufigkeit: abhängig von Materialklasse, häufig 4–12 pro Jahr

Zu niedrige Werte deuten auf überhöhte Bestellpunkte oder Sicherheitsbestände hin.

Anteil geprüfter Vorlaufzeiten im Stammsatz: Ziel: > 90 % der aktiven Artikel

Kernindikator für die Datengüte der Disposition.

Anzahl Fehlteile/Bestandsunterdeckungen: Ziel: gegen Null tendierend

Häufige Fälle weisen auf zu knappe Parameter oder Lieferprobleme hin.

Praxisbeispiel

Ein mittelständischer Maschinenbauer mit rund 12.000 aktiv beschafften Artikeln hatte historisch gewachsene Bestellpunkte ohne Prüfzyklen. Nach mehreren Produktionsstopps wegen fehlender Standardkomponenten wurden sämtliche Dispositionsstammdaten systematisch aufgearbeitet.

- Vorlaufzeiten aller A- und B-Teile mit den Lieferanten abgestimmt und im Stammsatz mit Prüfdatum hinterlegt
- Sicherheitsbestände statistisch neu berechnet, gestaffelt nach Materialkritikalität aus der Bottleneck-Analyse
- Automatische Warnmeldung an Disponenten, wenn ein Bestellpunkt zweimal in Folge unterschritten wird
- Rahmenverträge für Standardteile geschlossen, damit Bestellungen aus dem Reorder Point direkt auf gültige Konditionen buchen

Fazit

Der Reorder Point ist ein einfaches, aber wirkmächtiges Instrument der Bedarfsdisposition. Sein Nutzen steht und fällt mit der Qualität der Stammdaten, insbesondere der Vorlaufzeiten, und mit einer regelmäßigen Überprüfung der Parameter. Kombiniert mit klaren Kontrollen, transparenten Lieferantenvereinbarungen und nachvollziehbarer Ausnahmesteuerung trägt er wesentlich zu Lieferbereitschaft und Bestandsoptimierung bei. Für Einkäufer lohnt der Blick über die reine Formel hinaus: Verträge, Lieferantenkommunikation und Systemintegration entscheiden darüber, ob der Bestellpunkt in der Praxis hält, was die Formel verspricht.

Häufige Fragen

Was ist ein Reorder Point?

Der Reorder Point ist der Lagerbestand, bei dessen Erreichen eine neue Bestellung ausgelöst wird. Er setzt sich typischerweise aus dem Bedarf während der Wiederbeschaffungszeit und einem Sicherheitsbestand zusammen. Ziel ist, Material rechtzeitig verfügbar zu haben, ohne unnötig hohe Bestände zu halten.

Wie berechnet man den Reorder Point?

Die Grundformel lautet: durchschnittlicher Bedarf pro Zeiteinheit multipliziert mit der Wiederbeschaffungszeit plus Sicherheitsbestand. Der Sicherheitsbestand kann über die Bedarfs- und Lieferschwankung und den angestrebten Servicegrad statistisch bestimmt werden. Wichtig ist, alle Vorlaufzeitanteile inklusive interner Durchlaufzeiten zu erfassen.

Was ist der Unterschied zwischen Reorder Point und Sicherheitsbestand?

Der Sicherheitsbestand ist ein Puffer gegen Bedarfs- und Lieferunsicherheiten. Der Reorder Point ist der Auslösebestand und enthält zusätzlich den erwarteten Verbrauch während der Wiederbeschaffungszeit. Er liegt daher in der Regel über dem Sicherheitsbestand.

Wie oft sollte der Reorder Point aktualisiert werden?

In der Praxis hat sich eine jährliche Grundprüfung bewährt, ergänzt durch Anlassprüfungen bei Lieferzeitänderungen, Bedarfssprüngen oder Lieferantenwechseln. Bei dynamischen Artikeln oder kritischen Teilen sind kürzere Zyklen, etwa quartalsweise, sinnvoll. Entscheidend ist ein dokumentierter Prüfprozess im Stammdatenmanagement.

Wann eignet sich die Bestellpunktdisposition?

Die Bestellpunktmethode eignet sich für Materialien mit vergleichsweise stabilem, unabhängigem Bedarf und beherrschbaren Vorlaufzeiten, typischerweise C- und viele B-Teile. Für sporadischen Bedarf, Projektgeschäft oder kritische A-Teile sind bedarfsorientierte oder vertraglich abgesicherte Dispositionsformen besser geeignet. Eine Materialklassenanalyse hilft bei der Zuordnung.

Welche Rolle spielt der Reorder Point im ERP-System?

Das ERP-System überwacht Bestände, löst Bestellvorschläge aus und kann Bestellungen automatisch erzeugen oder an E-Procurement-Plattformen übergeben. Voraussetzung sind korrekte Stammdaten und definierte Dispositionslogiken je Material. Zusätzlich bieten viele Systeme Ausnahmelisten und Simulationen zur Parameterprüfung.