Bestand reduzieren Zeit sparen Fehler vermeiden

Beschaffung | Logistik | Technik | Personal | Umwelt | Vorteile | Prozesskostenrechner

Kritikalitätsbewertung des Kundenbedarfs und Bestandes

Ihr Weg zum optimalen Lagerbestand

Für eine verbesserte Lagerhaltung.
Für weniger Kapitalbindung.

Ludwig Meister

Den Lagerbestand optimieren ohne Risiko

Für Sie ist klar, bei Bedarf brauchen Sie sofort das passende Ersatzteil greifbar. Um hier Bestandssicherheit zu garantieren, wird die Lagerhaltung oft großzügiger gestaltet als nötig. Das verursacht hohe Kapitalbindung! Hier lassen sich enorm Kosten sparen: Denn durch die Optimierung Ihrer Lagerhaltung erreichen Sie eine Reduzierung Ihrer Warenbestände. Zusätzlich können Sie eine Bestandswertminderung um bis zu 60 % erzielen. Und Sie beseitigen in Ihrem Lager Unterdeckungen und Überbestände.

Ein weiterer positiver Effekt: Kürzere Lagerzeiten und regelmäßige Überprüfung der Bedarfszahlen führen dazu, dass alle gelagerten Artikel immer technisch einwandfrei und sofort einsetzbar sind.

- Reduzierte Kapitalbindug durch Bestandsreduzierung
- Beseitigung von Unterdeckungen und Überbeständen
- Verbesserung der Bevorratungsqualität

Ein Lagerbestand, den Sie wirklich brauchen

- Analyse des Bedarfs
- Bestimmung der aktuellen durchschnittlichen Lagerbestände
- Einteilung der Produkte in verschiedene Reichweitenkategorien
- Errechnung eines neuen, optimierten durchschnittlichen Lagerbestandes

Der Grundansatz jeder Lagerbestandsoptimierung: Bei Ihnen liegen nur die Produkte auf Lager, die Sie für eine durchgängige Verfügbarkeit Ihrer Maschinen brauchen! Hier setzen wir an. Denn wir übernehmen die Bevorratung der Teile Ihres Lagers, die Sie nicht unmittelbar brauchen – mit Bestandsgarantie für Sie. Eine differenzierte Betrachtung und systematische Unterteilung Ihres Lagers ist die Voraussetzung für diesen Schritt …

1. Wir ermitteln Ihren aktuellen durchschnittlichen Lagerbestand

Zunächst errechnen wir Ihren durchschnittlichen Bedarf. Dafür werten wir Ihre früheren Verbrauchswerte aus. Der Optimierung legen wir dann den Verbrauch innerhalb einer definierten Zeitspanne zugrunde. Dieser Verbrauch ist durch den neu definierten und zugleich optimierten Bestand abzudecken.

2. Wir unterteilen Ihre Artikel in unterschiedliche Reichweitenkategorien

Weiter ist für jeden einzelnen Artikel zu untersuchen, für wie lange sein Vorrat reichen soll. Basis für die Reichweitenkategorien sind die Wiederbeschaffungszeit und die Kritikalität eines Artikels. Dabei unterscheiden wir zwischen unkritischen, eher unkritischen und kritischen Artikeln.

- **Generell unkritische Artikel:**
  Denn bei uns auf Lager – wir haben mehr als 80.000 Artikel ständig auf Lager. Ein Teil Ihrer gelagerten Artikel ist mit Sicherheit auch Teil unseres Standardsortiments. Eine schnelle und einfache Wiederbeschaffung ist Ihnen somit garantiert. Für Sie und uns sind das unkritische Artikel.

- **Eher unkritische Artikel:**
  In Ihrem Lager gibt es Artikel, die nicht Teil unseres Standardsortiments, aber in der Regel kurzfristig lieferbar sind. Ihre Verwendung ist weniger verbreitet. Diese Artikel sind für uns Nicht-Standardartikel, die aber in der Regel kurzfristig lieferbar sind.

- **Kritische Artikel:**
  Kritische Artikel sind ebenfalls Nicht-Standardartikel. Ihre Wiederbeschaffung kann im Gegensatz zu den eher unkritischen Artikeln nicht kurzfristig garantiert werden.

Bei der Optimierung Ihres Lagerbestandes bewerten wir die Nicht-Standardartikel einzeln in Bezug auf ihre Wiederbeschaffungszeit sowie einen möglichen Ausfall und teilen sie in eher unkritische und kritische Artikel auf. Denn: Wenn eine Maschine aufgrund eines fehlenden Ersatzteiles steht, kann das für Sie teuer werden.

3. Wir errechnen für Sie einen effizienteren durchschnittlichen Lagerbestand

Ist die Unterteilung nach Reichweitenkategorien erfolgt, gehen wir an die Umstrukturierung Ihres Lagers. Für Sie heißt das: Je unkritischer ein Artikel ist, desto weniger müssen Sie davon bevorraten. Ist der Artikel Teil unseres Standardsortiments, so kann der Melde- bzw. Lagerbestand entsprechend niedrig angesetzt werden, niemals aber auf Null.

Das Ergebnis der Lagerbestandsoptimierung liefert die Basis für eine verbesserte und kostenoptimierte Lagerhaltung. Damit das so bleibt, werden in der Folge die Bedarfszahlen regelmäßig überprüft.

Das brauchen wir für die Lagerbestandsoptimierung

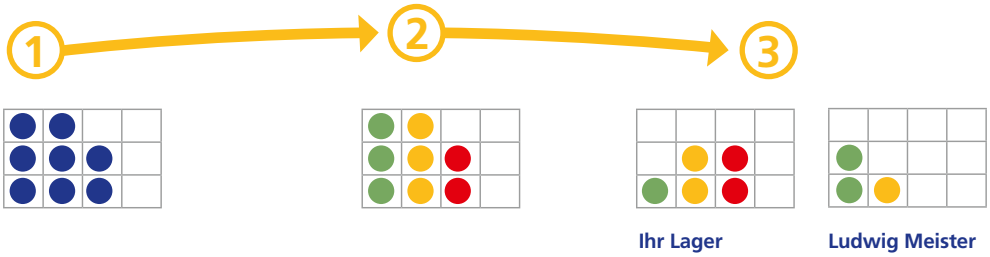
- Inventarliste
- Referenzierte Artikelstammdaten
- Historie über die Verbräuche der Produkte
- Standardisierte Bestellprozesse

In 3 Schritten zum optimierten Bestand

Ermittlung des aktuellen durchschnittlichen Lagerbestandes

Unterteilung in Reichweitenkategorien

Errechnung eines neuen durchschnittlichen Lagerbestandes und Festsetzung der Bestandsmengen bei Ihnen und uns.



Einsparen ohne Risiko
Bei der Berechnung des neuen durchschnittlichen Lagerbestandes betrachten wir die Artikel einzeln nach ihrer Kritikalität und stellen damit sicher, dass Sie immer ausreichend Artikel zur Verfügung haben – in Ihrem Lager oder bei uns.

Ergebnis

Auf den Punkt: Als Ergebnis der Analyse erhalten Sie eine Dokumentation mit dem optimalen Lagerbestand pro Artikel sowie eine Auswertung der erreichbaren Bestands- und Bestandswertreduzierung.

Vorgeschlagener Lagerbestand pro Artikel in einem definierten Zeitraum

- Meldebestand
- Durchschnittlicher Lagerbestand
- Maximaler Lagerbestand
- Bedarf aus Verbrauch und Verkauf

Auswertung der Bestandsreduzierung pro Artikel und Produktgruppe

Ist-Werte

- Meldebestand
- Mindestlosgröße
- Durchschnittlicher Lagerbestand

Vorschlag

- Durchschnittlicher Lagerbestand
- Bestandswert
- Einsparpotenzial

Einsparungspotenzial

- Die erreichbare Reduzierung des Lagerbestandes ist die Differenz aus dem aktuellen durchschnittlichen Lagerbestand und dem neuen durchschnittlichen Lagerbestand. Einsparungen von bis zu 60 % der gelagerten Artikel sind möglich.
- Die erreichbare Bestandswertreduzierung ergibt sich aus der Bestandsreduzierung verrechnet mit den Verkaufspreisen von Ludwig Meister. Einsparungen von bis zu 50 % des Bestandswerts sind problemlos möglich.

Konditionen

Die Leistungen rund um Analyse, Berechnung, Dokumentation und Auswertung sind abhängig von der Größe des Lagers und werden individuell für Sie kalkuliert. Für die gesamte Kritikalitätsbewertung können Sie mit rund sechs Monaten rechnen.

Eine enge, partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Abstimmung der jeweiligen Bestände sowie standardisierte Prozesse sind Voraussetzung für eine erfolgreiche Optimierung.

Einrichtung

- Analyse, Berechnung, Dokumentation und Auswertung

Mindestlaufzeit

- 2 Jahre

Zentrale
Otto-Hahn-Straße 11
85221 Dachau
Telefon +49 8131/3331-0
Telefax +49 8131/3331-99