



Whitepaper

Plötzlicher Maschinenstillstand durch **ungeplanten Bedarf**

Wie Sie Kosten senken und Ihre Lieferfähigkeit sichern

Alle Teile des Erfolgs

CONRAD

Vorwort

Ungeplanter Bedarf zählt zu den **kostspieligsten Risiken** in der industriellen Produktion – besonders für **kleine** und **mittelständische Unternehmen**, denen oft die organisatorischen Puffer großer Konzerne fehlen. Ungeplante Ausfälle durch elektrische Störungen, Materialfehler, Konstruktionsänderungen oder Lieferverzug führen zu **Produktionsstillständen, entgangenen Umsätzen** und **erheblichen Folgekosten**.

Dieses Whitepaper zeigt, wie Unternehmen ungeplanten Bedarf frühzeitig erkennen und gezielt gegensteuern können – mit **praxiserprobten Methoden** wie **Break-Even-Analysen, Second Sourcing, ABC-XYZ-Bewertungen** und **Notfallprozessen**. Im Fokus stehen wirtschaftlich tragbare Sicherheitsbestände, intelligente Lieferstrategien und klare Entscheidungsmodelle für Technik und Einkauf.

Wer seine **Versorgungssicherheit** strukturiert plant, erhöht nicht nur die Widerstandsfähigkeit der Produktion, sondern **reduziert Stillstandskosten** – und bleibt auch bei **Engpässen handlungsfähig**.

Inhaltsverzeichnis

1. Weshalb ungeplanter Bedarf eine tägliche Herausforderung ist	4
2. Kostenfaktor Stillstand: Warum ungeplanter Bedarf so teuer wird	5
3. Die vier Hauptursachen – und welche direkten Kosten sie verursachen	8
4. Strategien zur Minimierung ungeplanten Bedarfs	11
5. Lieferantenstrategien: Express vs. Rahmenvertrag – die richtige Wahl treffen	13
6. Entscheidungsmodelle für Einkäufer & Bedarfsträger	15
7. Notfallreaktion: Maßnahmen, die die Kosten drastisch reduzieren	17
Fazit: Schneller reagieren, gezielter planen und langfristig Kosten sparen	20
Quellen	21

1. Weshalb ungeplanter Bedarf eine tägliche Herausforderung ist

Ungeplanter Bedarf ist kein Sonderfall – er ist fester Bestandteil in der industriellen Produktion. Trotz **vorbeugender Instandhaltung**, **Rahmenverträgen** und **strategischer Bevorratung** kommt es immer wieder zu Situationen, in denen kritische Komponenten plötzlich fehlen: durch einen Lieferverzug, eine kurzfristige Änderung der Kundenspezifikation oder ein defektes Steuerungsmodul. Diese Situationen lassen sich nicht völlig verhindern, aber besser beherrschen.

Besonders betroffen sind **kleine und mittelständische Unternehmen**. Im Gegensatz zu Konzernen fehlt es ihnen oft an Personalreserven, klar geregelten Notfallprozessen oder flexiblen Beschaffungswegen. Sie verfügen häufig auch nicht über alternativen Lieferanten oder größere Sicherheitsbestände.

Die Folge: Im Ernstfall bleibt nur die schnelle Reaktion. Und die kostet. Denn jeder ungeplante Stillstand bedeutet nicht nur entgangene Deckungsbeiträge, sondern auch Lieferverzögerungen, Nacharbeit und potenzielle Kundenverluste.

In der Praxis sind dabei zwei Rollen besonders gefordert: **technische Bedarfsträger** (zum Beispiel Produktionsleiter oder Instandhalter) sowie **strategische Einkäufer** mit Verantwortung für Lieferketten und Rahmenverträge.

Für beide bedeutet das:

Operativ handlungsfähig bleiben,

wenn der akute Bedarf eintritt – durch schnelle Beschaffung, interne Umlagerung oder Eskalation an definierte Lieferanten.

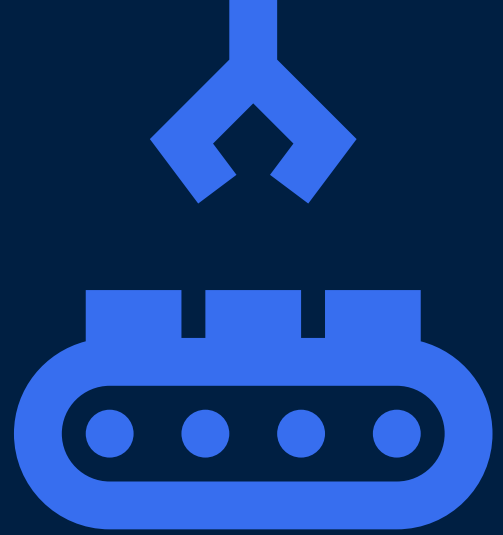
Strategisch vorsorgen,

um Wiederholungen zu vermeiden – etwa durch Second Sourcing, klar definierte Mindestreichweiten oder differenzierte Risikoanalysen für einzelne Baugruppen.



Dieses Whitepaper zeigt, wie Unternehmen diese beiden Anforderungen verbinden können. Es liefert **Kennzahlen** zur Kostenbewertung, analysiert die häufigsten **Ursachen** ungeplanten Bedarfs und stellt **konkrete Lösungsansätze** für Einkauf und technische Bedarfsträger vor.

2. Kostenfaktor Stillstand: Warum ungeplanter Bedarf so teuer wird



Produktionsstillstände führen nicht nur zu kurzfristigen Ausfällen, sondern verursachen eine Vielzahl parallel auftretender Kosten: **entgangene Umsätze, weiterlaufende Fixkosten, verschobene Liefertermine, erhöhte Beschaffungskosten** und **internen Koordinationsaufwand**.

Trotz dieser klar messbaren Auswirkungen werden die realen Kosten ungeplanter Bedarfe in vielen Unternehmen **nicht systematisch erfasst**. Entscheidungen über Lagerhaltung, Expressbestellungen oder Lieferantenauswahl basieren häufig auf **Erfahrungswerten** – nicht auf **belastbaren Berechnungen**.

Anhand von **Berechnungsbeispielen** können die Dimensionen jedoch verdeutlicht werden:



Basierend auf **typischen Kostenfaktoren** in **mittelständischen Produktionsbetrieben**, wie Maschinenstundensätze, Fixkosten und Deckungsbeiträge liegen durchschnittliche Stillstandskosten je nach Branche bei mehreren Tausend Euro pro Stunde – bei komplexeren Anlagen oder umfangreicherem Automatisierungsgrad entsprechend höher.

Dies hätte in der Praxis folgende Auswirkungen:

Ein mittelständischer Maschinenbaubetrieb mit 80 Mitarbeitenden steht für sechs Stunden still. Zehn Maschinen à 50 Einheiten pro Stunde bleiben unproduktiv.

Produktionsverlust:	3.000 Einheiten
Deckungsbeitrag je Einheit:	8 €
Fixkosten pro Stunde:	2.500 €
<hr/>	
Gesamtkosten:	39.000 €

Solche Beträge sind kein Extremfall. Schon in kleineren Betrieben summieren sich Stillstandskosten schnell auf mehrere Tausend Euro pro Stunde. Weitere realistische Szenarien sind:

Fall 1: Kleiner Maschinenbaubetrieb mit 30 Mitarbeitern

Annahme:

Produktionsausfall:	10 Maschinen
Produktionsrate pro Maschine:	30 Einheiten/h
Deckungsbeitrag pro Einheit:	10 €
Fixkosten* pro Stunde:	1.500 €

Berechnung des Schadens pro Stunde:

Produktionsausfall in Einheiten/h:

Maschinen:	10
Einheiten:	× 30

= 300 Einheiten/h

Entgangener Deckungsbeitrag/h:

Einheiten:	300
Deckungsbeitrag pro Einheit:	× 10 €

= 3.000 €/h

Gesamtschaden durch Stillstand/h

Entgangener DB:	3.000 €
Fixkosten:	+ 1.500 €

= 4.500 €/h

Ergebnis:

Ein einstündiger Ausfall dieser 10 Maschinen verursacht einen wirtschaftlichen Schaden von **4.500 €**.

Fall 2: Mittlerer Elektronikfertiger mit 150 Mitarbeitern

Annahme:

Produktionsausfall:	30 Maschinen
Produktionsrate pro Maschine:	50 Einheiten/h
Deckungsbeitrag pro Einheit:	30 €
Fixkosten* pro Stunde:	5.000 €

Berechnung des Schadens pro Stunde:

Produktionsausfall in Einheiten/h:

Maschinen:	30
Einheiten:	× 50

= 1500 Einheiten/h

Entgangener Deckungsbeitrag /h:

Einheiten:	1500
Deckungsbeitrag pro Einheit:	× 30 €

= 45.000 €/h

Gesamtschaden durch Stillstand/h:

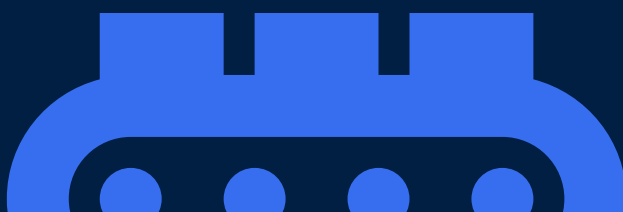
Entgangener DB:	45.000 €
Fixkosten:	+ 5.000 €

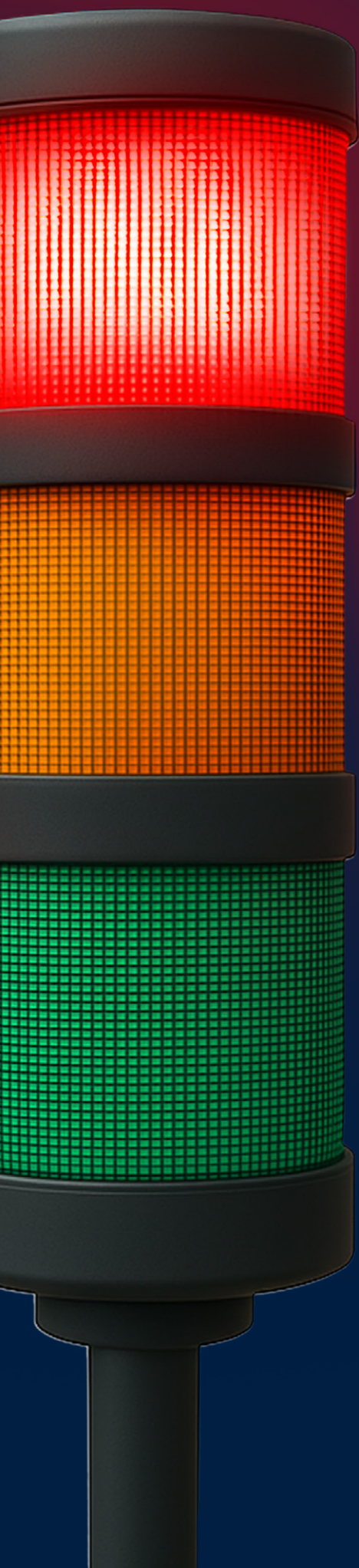
= 50.000 €/h

Ergebnis:

Ein einstündiger Ausfall dieser 30 Maschinen verursacht einen wirtschaftlichen Schaden von **50.000 €**.

**bleiben bestehen, obwohl Produktion stillsteht*





Die Fälle zeigen: Bereits kurze Stillstände haben erhebliche Auswirkungen.

Was bedeutet das für den Einkauf? Wer die **realen Kosten** ungeplanter Stillstände kennt, kann **Lager- und Lieferstrategien** gezielt bewerten – und Investitionen in strategische Bevorratung, Lieferantenbindung oder Expresslogistik genau dort tätigen, wo sie **Ausfallrisiken wirksam abfedern**. Denn die zentrale Frage lautet nicht, ob solche Maßnahmen Geld kosten, sondern wann sie sich rechnen.

In den folgenden Kapiteln wird gezeigt, welche **Ursachen** am häufigsten zu **ungeplantem Bedarf** führen und wie Unternehmen gezielt gegensteuern können.

3. Die vier Hauptursachen – und welche direkten Kosten sie verursachen



Elektrische Störungen



Konstruktionsänderungen



Materialversagen



Umweltbedingte Einflüsse



Ausfälle entstehen selten aus dem Nichts. In der Praxis lassen sich die meisten Störungen auf **klar benennbare Ursachen** zurückführen. Wer diese Ursachen kennt – und ihre typischen Kostenprofile versteht – kann gezielt vorbeugen. Im Folgenden werden die **vier häufigsten Auslöser** aus dem industriellen Alltag beschrieben.

3.1 Elektrische Störungen

Ob Spannungsschwankung, defekte Steuerung oder Stromausfall: Elektrische Probleme sind eine der **häufigsten Ursachen für Produktionsstillstände**, gerade in hochautomatisierten Bereichen wie der Elektronikfertigung. Die Auswirkungen reichen von **kurzen Unterbrechungen** bis zu **permanenten Schäden** an Maschinen oder Produkten.

Kosten pro Stunde Ausfallzeit:

Maschinenbau
500 - 10.000 €/h

Elektronikfertigung
800 - 12.000 €/h

Typische Gegenmaßnahmen:

- Notstromsysteme in kritischen Bereichen
- Spannungsüberwachung zur Früherkennung
- Express-Ersatzteilversorgung für Steuerungskomponenten

3.2 Materialversagen

Qualitätsprobleme beim Zulieferer, fehlerhafte Lagerbedingungen oder Verschleiß können zum **Ausfall ganzer Baugruppen führen** – oft ohne

Vorwarnung. Besonders problematisch: Wenn nur ein einzelner Lieferant verfügbar ist und keine Alternativen bereitstehen.

Kosten pro Stunde Ausfallzeit:

Maschinenbau
1.000 - 7.000 €/h

Elektronikfertigung
1.500 - 10.000 €/h

Empfohlene Maßnahmen:

- Wareneingangskontrollen mit Prüfprotokoll
- Rücksendevereinbarungen mit definierter Reaktionszeit
- Aufbau sekundärer Lieferantenstrukturen

3.3 Konstruktionsänderungen

Kurzfristige Anpassungen in der Konstruktion – etwa durch geänderte Kundenanforderungen – führen **häufig zu ungeplantem Bedarf**. Wenn Bauteile nicht in der neuen Version vorrätig oder nicht schnell verfügbar sind, kommt es zu **Verzögerungen** in der Fertigung oder zum **Stillstand** ganzer Linien.

Kosten pro Stunde Ausfallzeit:

Maschinenbau
2.000 - 8.000 €/h

Elektronikfertigung
3.000 - 12.000 €/h

Mögliche Lösungen:

- Einsatz modularer Bauteile mit höherer Variantenabdeckung
- Rahmenverträge mit Anpassungsspielraum
- Digitale Bauteildatenbanken mit Versionierung und Alternativen

3.4 Umweltbedingte Einflüsse

Temperaturschwankungen, Staub oder Feuchtigkeit wirken oft schleichend – können aber zu akuten Ausfällen führen. Besonders in **sensiblen Fertigungsbereichen**, etwa in der Elektronik, reicht schon eine leicht erhöhte Luftfeuchtigkeit, um zu **Korrosion** oder **Kurzschlüssen** zu führen.

Kosten pro Stunde Ausfallzeit:

Maschinenbau
800 - 5.000 €/h

Elektronikfertigung
1.000 - 6.500 €/h

Geeignete Gegenmaßnahmen:

- Sensorik zur Klimakontrolle in produktionsnahen Zonen
- Einsatz robuster oder beschichteter Bauteile
- Verpackungslösungen mit Schutz gegen Umwelteinflüsse



3.5 Übersicht der Ursachen im Vergleich

Diese Werte sind Orientierungsgrößen basierend auf branchenüblichen Erfahrungswerten und Modellannahmen^[1]. Je nach Produkt, Anlage und Auftragslage können die realen Kosten deutlich abweichen.

Für die strategische Bewertung ist aber entscheidend: Viele Ursachen sind bekannt und wiederkehrend. Wer vorbereitet ist, kann die Auswirkungen massiv begrenzen.

	Maschinenbau	Elektronikfertigung
Elektrische Störungen	500 - 10.000	800 - 12.000
Materialversagen	1.000 - 7.000	1.500 - 10.000
Konstruktionsänderungen	2.000 - 8.000	3.000 - 12.000
Umweltbedingte Einflüsse	800 - 5.000	1.000 - 6.500
	€/h	€/h



4. Strategien zur Minimierung ungeplanten Bedarfs

Auch die beste Planung kann nicht verhindern, dass Bauteile ausfallen, Kundenanforderungen sich ändern oder Lieferketten ins Stocken geraten. Ungeplanter Bedarf ist in komplexen Produktionsprozessen nicht vollständig vermeidbar – **wohl aber beherrschbar**.

Der entscheidende Hebel:

Eine Kombination aus **struktureller Absicherung** und **flexiblen Prozessen**. Wer weiß, welche Bauteile kritisch sind, wo Engpässe entstehen können und wie schnell Alternativen beschafft oder intern umgelenkt werden können, reduziert nicht nur Ausfallzeiten – sondern gewinnt Handlungsspielraum. Die folgenden **vier strategischen Ansätze** helfen Unternehmen, ihre Reaktionsfähigkeit zu verbessern und Ausfallzeiten deutlich zu reduzieren.

4.1 Typische Schwachstellen trotz Planung

Auch in gut organisierten Beschaffungsprozessen können bei **unvorhergesehenen Ereignissen** Lücken entstehen, die im Ernstfall ungeplante Bedarf mit sich bringen. Dabei geht es weniger um grobe Fehler, sondern um **systemische Risiken**, die oft unterschätzt oder nicht ausreichend adressiert werden.

Typische Schwachstellen sind:

- kurzfristige Änderungen von Kundenseite (z. B. Abrufmengen oder Spezifikationen)
- lange Wiederbeschaffungszeiten bei

Spezialteilen oder geringen Abnahmemengen

- fehlende Notfallprozesse im Einkauf für Ad-hoc-Bedarf
- Abhängigkeit von Einzellieferanten ohne getestete Alternative

Diese Schwachstellen lassen sich nicht vollständig vermeiden, wohl aber gezielt entschärfen – **mit klaren Prozessen, Rollenzuordnungen und Priorisierungsregeln**.

4.2 Sicherheitsbestände gezielt aufbauen

Ein gezielter, nicht pauschaler Lageraufbau gehört zu den effektivsten Mitteln zur Absicherung gegen ungeplanten Bedarf. Dabei geht es nicht um möglichst hohe Bestände, sondern um **strategisch platzierte Mindestmengen** für besonders kritische Komponenten.

Die Grundlage dafür ist eine strukturierte Klassifizierung:

- **ABC-/XYZ-Kombinationen** helfen, Materialverbrauch und Bedarfsunsicherheit zu koppeln^[2].
- **Kritikalitätsanalysen** zeigen, welche Teile bei Ausfall sofort die Produktion gefährden.
- **Mindestmengen** sollten regelmäßig überprüft und an veränderte Lieferzeiten angepasst werden.

Ziel ist nicht die Maximierung von Lagerbeständen, sondern die **gezielte Pufferung** an den entscheidenden Stellen.

4.3 Backup-Lieferanten und Second Sourcing aktivieren

Viele Unternehmen haben **nominell Alternativlieferanten** – praktisch sind diese jedoch oft nicht einsatzfähig, weil keine Konditionen definiert, keine Prozesse getestet oder keine vertraglichen Rahmenbedingungen geklärt sind.

Ein belastbarer Second-Sourcing-Ansatz erfordert

- geprüfte Lieferfähigkeit (inkl. Lieferzeiten, Mindestmengen und Preisniveau)
- Testabrufe zur Validierung von Qualität, Kommunikation und Reaktionszeit
- vertragliche Klarheit über den Einsatz im Notfall (z. B. über Rahmenverträge oder Abrufoptionen)

Die Absicherung durch **Backup-Lieferanten** erhöht nicht nur die Reaktionsgeschwindigkeit, sondern stärkt auch die Verhandlungsposition gegenüber Hauptlieferanten.

4.4 Beschaffungsprozesse auf Geschwindigkeit prüfen

Viele Einkaufsabteilungen sind auf Effizienz und Kostenkontrolle ausgerichtet – aber nicht auf **Reaktionsschnelligkeit**. Bei ungeplantem Bedarf kann das zum Problem werden, wenn Entscheidungen blockiert, Budgets gesperrt oder Lieferanten nicht kurzfristig aktiviert werden können.

Drei praxisnahe Stellschrauben

- **Freigabeprozesse vereinfachen**
Für definierte Notfälle sollten alternative Bestellpfade mit klaren Zuständigkeiten existieren.
- **Eskalationsroutinen etablieren**
Je nach Kritikalität sollte ein Notfall automatisch eskaliert und priorisiert werden – ggf. bis zur Geschäftleitung.
- **Lieferanten mit Expressfähigkeit identifizieren**
Lieferbereitschaft binnen 24–48 Stunden sollte ein Auswahlkriterium bei kritischen Komponenten sein.

Schnelligkeit entsteht nicht durch Improvisation, sondern durch **vorbereitete Abläufe**, die im Ernstfall direkt abrufbar sind.



5. Lieferantenstrategien: Express vs. Rahmenvertrag – die richtige Wahl treffen



Die Wahl der **richtigen Beschaffungsstrategie** entscheidet im Ernstfall darüber, ob ein Produktionsausfall Stunden oder Tage dauert. **Zwei zentrale Modelle** stehen zur Verfügung: Expresslieferungen für den kurzfristigen Bedarf und Rahmenverträge für planbare Bedarfe mit stabilen Abrufstrukturen. Beide Optionen haben Stärken – entscheidend ist, sie richtig einzusetzen.

5.1 Expresslieferungen – wann sie sinnvoll sind

Expresslieferungen ermöglichen eine **kurzfristige Versorgung** mit dringend benötigten Komponenten – vorausgesetzt, der Lieferant garantiert verfügbare Bestände und definierte Eilprozesse. Der Preis ist hoch, doch im Notfall oft gerechtfertigt.

Bei Expressstrategien

gilt es, Folgendes zu beachten:

- Sehr kurze Lieferzeiten (meist 24–72 Stunden, abhängig vom Lieferantennetzwerk)
- Hohe Kosten durch Eilzuschläge, Sonderlogistik oder geringe Abnahmemengen
- Starke Abhängigkeit von der Verfügbarkeit beim Lieferanten

Expresslieferungen sollten als **Notfallwerkzeug** betrachtet werden – nicht als dauerhafte Lösung.

Wer sie sinnvoll nutzen will, braucht im Vorfeld definierte Lieferantenkontakte, freigegebene Preisrahmen und klare interne Abläufe.

5.2 Rahmenverträge – die langfristig sichere Lösung

Für **wiederkehrende Bedarfe** bieten Rahmenverträge eine sichere und kosteneffiziente Beschaffungsbasis. Sie ermöglichen stabile Lieferzeiten, bessere Preise und geringeren Koordinationsaufwand im operativen Tagesgeschäft.

Vorteile von Rahmenverträgen:

- Kalkulierbare Preise durch Mengenrabatte und vereinbarte Abrufkonditionen
- Planungssicherheit bei Lieferzeiten, Verfügbarkeiten und Mindestmengen
- Entlastung des Tagesgeschäfts, da operative Bestellungen entfallen

Einschränkungen bei Rahmenverträgen:

- Geringe Flexibilität bei schwankendem Bedarf
- Kapitalbindung bei zu hohen Abnahmemengen
- Vertragsabhängigkeit bei sich ändernden technischen Anforderungen

5.3 Wann Expresslieferung, wann Rahmenvertrag?

In der Praxis unterscheiden sich die Optionen **Expresslieferung** und **Rahmenvertrag** nicht nur im Zeitaufwand, sondern auch im **Preisniveau** deutlich. Während Expressbestellungen schnell verfügbar sind, fallen häufig 30–50 % höhere Kosten an – verursacht durch Eilzuschläge oder geringe Abnahmemengen. Rahmenverträge hingegen ermöglichen verlässliche Lieferzeiten, Rabatte und geringeren Koordinationsaufwand im Tagesgeschäft.

Die folgende Übersicht fasst die typischen Unterschiede zusammen:

Strategie	Preisniveau (geschätzt)	Lieferzeit	Planbarkeit
Expresslieferung	+30–50 % teurer (Eilzuschläge, Sonderlogistik)	24–48 Stunden	Nur für Notfälle
Rahmenvertrag	Basispreis mit Mengenrabatt	7–10 Tage	Planbar, aber weniger flexibel

→ **Rahmenverträge** gelten in der Praxis als bewährtes Instrument, um Preisrisiken zu reduzieren und operative Abläufe zu verschlanken. Sie schaffen **Transparenz**, bessere **Planbarkeit** und stärken die **Versorgungssicherheit** im Alltag^[3]. **Expresslösungen** hingegen bleiben das geeignete Werkzeug für echte Notfälle. Vorausgesetzt, dass **Lieferwege**, **Preise** und **Ansprechpartner** im Vorfeld geklärt sind.



6. Entscheidungsmodelle für Einkäufer & Bedarfsträger

Ungeplanter Bedarf erfordert **schnelle Entscheidungen** – aber nicht auf Kosten der Wirtschaftlichkeit. Gerade unter Zeitdruck müssen technische Bedarfsträger und Einkäufer abwägen:

Lohnt sich eine sofortige Expressbestellung? Ist Lagerhaltung wirtschaftlich tragbar? Oder bietet sich ein alternativer Lieferant an? Zwei einfache, aber **wirkungsvolle Modelle** helfen, solche Entscheidungen fundiert zu treffen.

6.1 Break-Even-Analyse für Sicherheitsbestände

Die Break-Even-Analyse hilft bei der Entscheidung, ob die Lagerhaltung eines kritischen Bauteils wirtschaftlich ist – indem sie die laufenden **Lagerkosten** den potenziell vermeidbaren **Stillstandskosten** gegenüberstellt.

Sie kommt besonders dann zum Einsatz, wenn Bauteile **hohe Relevanz** für die **Anlagenverfügbarkeit** haben, aber nicht kontinuierlich benötigt werden. Ziel ist es, fundiert zu entscheiden, ab welchem Punkt Lagerhaltung günstiger ist als ein möglicher Produktionsstillstand.

Vereinfachte Entscheidungsregel^[4]:

$$\frac{\text{Lagerkosten pro Jahr}}{\div \text{Vermeidbare Stillstandskosten pro Jahr}} \\ = \text{Break-Even-Verhältnis}$$

Beispielrechnung^{*}:

Lagerhaltungskosten
für ein Steuerungsmodul: 8.000 €/Jahr^[5]

Vermeidbarer Schaden bei fehlender Verfügbarkeit:

Ausfall eines Systems: 6h Stillstand
Maschinenstillstandskosten: 5.000 €/h

Gesamtschaden: 30.000 €/Jahr

Ergebnis:

Die Lagerhaltung ist in diesem Fall wirtschaftlich sinnvoll – denn der potenzielle Schaden durch einen Ausfall übersteigt die Lagerkosten deutlich.

6.2 Lieferantenbewertung nach Risiko & Verfügbarkeit

Nicht jeder Lieferant ist im Notfall belastbar. Wer **alternative Bezugsquellen** aufbauen oder bestehende Partnerschaften bewerten will, braucht ein einfaches, aber klares **Schema**.

Zwei Faktoren stehen im Fokus:

- **Verfügbarkeit:**
Wie schnell und zuverlässig kann geliefert werden?
- **Risikoprofil:**
Wie hoch ist die Ausfallwahrscheinlichkeit des Lieferanten?

^{*}Diese vereinfachte Modellrechnung basiert auf typischen Produktionskosten in mittelständischen Fertigungsbetrieben. Die Annahmen orientieren sich an Erfahrungswerten aus der Industrie und der ABB-Studie „The Value of Reliability“.

Daraus ergibt sich diese **praxisnahe Matrix**: Diese Matrix hilft dabei, Beschaffungsportfolios strategisch zu planen – und gezielt in Zweitquellen, Absicherungen oder Lagerhaltung zu investieren.



Fazit:

Beide Modelle schaffen **Transparenz** in kritischen Situationen und geben Entscheidungsträgern Werkzeuge an die Hand, um **schnell** und **wirtschaftlich** zu handeln. Besonders im Zusammenspiel mit den Empfehlungen in den vorangegangenen Kapiteln lassen sich **Beschaffungsstrategien** nicht nur absichern, sondern **aktiv steuern**.



7. Notfallreaktion: Maßnahmen, die die Kosten drastisch reduzieren

Selbst bei guter Planung lassen sich Notfälle und damit einhergehende ungeplante Bedarfe nicht immer verhindern.

Was dann hilft, ist ein **strukturierter Ablauf** statt spontanem Improvisieren. Unternehmen, die in ruhigen Zeiten einen **Notfallprozess** definiert haben, gewinnen im Ernstfall wertvolle Zeit.

Sie wissen, wer entscheidet, wer beschafft und wie die Eskalation verläuft – und können so **Ausfallzeiten** deutlich **verkürzen** oder sogar ganz **verhindern**.

7.1 Die 5-Schritte-Strategie für akuten ungeplanten Bedarf

Wenn eine kritische Komponente plötzlich fehlt, muss schnell gehandelt werden – ohne Umwege und ohne Abstimmungsverluste. Damit in dieser Phase keine wertvolle Zeit verloren geht, braucht es klare Abläufe. Eine **kompakte 5-Schritte-Strategie** sorgt dafür, dass sofortige Maßnahmen eingeleitet werden können:

01

Bedarfsanalyse durchführen

- Welches Teil fehlt konkret?
- Welche Maschinen oder Prozesse sind betroffen?
- Welche Auswirkungen ergeben sich für laufende Aufträge?

02

Interne Umlagerung prüfen

- Gibt es Bestände an anderen Standorten, Lagerorten oder auf Reserve?
- Können Bauteile aus anderen Projekten temporär umgewidmet werden?

03

Sofortige Expressbestellung auslösen

- Welche Lieferanten verfügen über eine Expressoption?
- Gibt es freigegebene Eilpreise, Ansprechpartner und bestehende Konditionen?

04

Produktion und Vertrieb informieren

- Müssen Liefertermine angepasst oder Aufträge priorisiert werden?
- Wie können Kunden frühzeitig eingebunden oder Alternativen angeboten werden?

05

Nachbereitung und Ursachenanalyse

- Warum kam es zum Ausfall?
- Welche Präventionsmaßnahme (z. B. Bestandsanpassung, Lieferantenstrategie) ist künftig sinnvoll?

→ **Fazit:** Ein klar definierter Notfallprozess sorgt für klare Abläufe und reduziert Ausfallkosten, wenn es darauf ankommt.

7.2 Notfallszenarien simulieren und Prozesse einüben

Jede **Notfallsituation** zeigt, wo Prozesse versagen – oder funktionieren. Wer diese Situationen nicht nur übersteht, sondern **systematisch auswertet**, reduziert das Risiko für den nächsten Ausfall deutlich.

Dabei geht es nicht um zusätzliche Lagerkosten oder Redundanzen um jeden Preis, sondern um gezielte Verbesserungen an den richtigen Stellen. **Präventive Maßnahmen** setzen dort an, wo Zeitverlust, Unsicherheit oder Reibung im Ernstfall am größten waren.

Empfohlene Maßnahmen:

Simulierte Ausfälle

Testweise **Unterbrechung von Lieferketten** zur Prüfung der Abläufe.

Mittelfristiges BackupDry Runs

Einkauf, Technik und Logistik **proben Eskalationsketten** unter realitätsnahen Bedingungen.

Lessons Learned

Dokumentation mit Fokus auf Verbesserungspotenziale.

Lieferanteneinbindung

Auch **externe Partner** sollten regelmäßig einbezogen werden.

Fazit

Schneller reagieren, gezielter planen und langfristig Kosten sparen

Ungeplanter Bedarf ist nie ganz auszuschließen, aber **gezielt steuerbar**. Wer Prozesse, Lieferketten und Entscheidungswege auf Reaktionsfähigkeit ausrichtet, reduziert **Produktionsausfälle** und **wirtschaftliche Schäden**.

Zusammenfassend gilt:

01

Die tatsächlichen Kosten ungeplanter Ausfälle werden häufig unterschätzt. Wer sie kennt und beziffern kann, legt die Grundlage für **wirtschaftlich sinnvolle Investitionen** – in Lagerhaltung, Lieferantenstrategien oder mit Blick auf Expressoptionen.

02

Die Ursachen sind bekannt und wiederkehrend. Ob elektrische Störungen, Materialversagen oder Konstruktionsänderungen: Viele Risiken lassen sich mit **einfachen Mitteln absichern**, wenn sie frühzeitig erkannt und ernst genommen werden.

03

Handlungssicherheit entsteht durch Struktur und nicht durch Ad-hoc-Reaktion. Wer **klare Prozesse, bewertbare Entscheidungsmodelle** und **einsatzbereite Notfallroutinen** etabliert, schafft genau die Reaktionsgeschwindigkeit, die im Ernstfall zählt.

Wer **ungeplanten Bedarf** nicht nur als Risiko begreift, sondern als **steuerbare Variable** in der **Beschaffungsstrategie** integriert, sichert nicht nur Lieferketten, sondern stärkt die **Wettbewerbsfähigkeit**. Es geht nicht darum, auf alles vorbereitet zu sein. Es geht darum, im entscheidenden Moment **schneller, klarer** und **gezielter** handeln zu können als andere.

Quellen

- [1] ABB (2017): ABB survey reveals unplanned downtime costs \$125,000 per hour. Online verfügbar unter: <https://new.abb.com/news/detail/107660/abb-survey-reveals-unplanned-downtime-costs-125000-per-hour> [Zugriff am: 22.05.2025].
- [2] Fraunhofer-Institut für Materialfluss und Logistik IML (o. J.): Bestandsmanagement – Transparenz und Effizienz in der Intralogistik. Online verfügbar unter: https://www.google.com/url?q=https://www.iml.fraunhofer.de/content/dam/iml/de/documents/OE%2520210/Flyer_Bestandsmanagement_web.pdf&sa=D&source=docs&ust=1747935035800497&usg=AOvVaw0keD-41sgk_jz_UqoGl8m2 [Zugriff am: 22.05.2025]
- [3] eEvolution GmbH (o. J.): Rahmenverträge im Einkauf und Verkauf. Online verfügbar unter: <https://www.eevolution.de/blog/eevolution-erp/rahmenvertraege-im-einkauf-und-verkauf> [Zugriff am: 22.05.2025].
- [4] Kummer, S. / Grün, O. / Jammernegg, W. (2021): Grundzüge der Beschaffung, Produktion und Logistik, Pearson Studium.
- [5] Orientiert an Wöhe, Günter / Döring, Ulrich / Brösel, Gerrit (2023): Einführung in die Allgemeine Betriebswirtschaftslehre. 27. Auflage, Vahlen Verlag.

Weiterführende Informationen

<https://www.bbk.bund.de>
<https://www.capgemini.com/research/>
<https://www.eaton.com/us/en-us/markets/electrical/down-time.html>
<https://www.fh-muenster.de>
<https://www.ipa.fraunhofer.de>
<https://www.pwc.com/gx/en/industries/industrial-manufacturing.html>
<https://www.thebci.org>
<https://www.vdi.de>
<https://www.weforum.org>
<https://www2.deloitte.com>